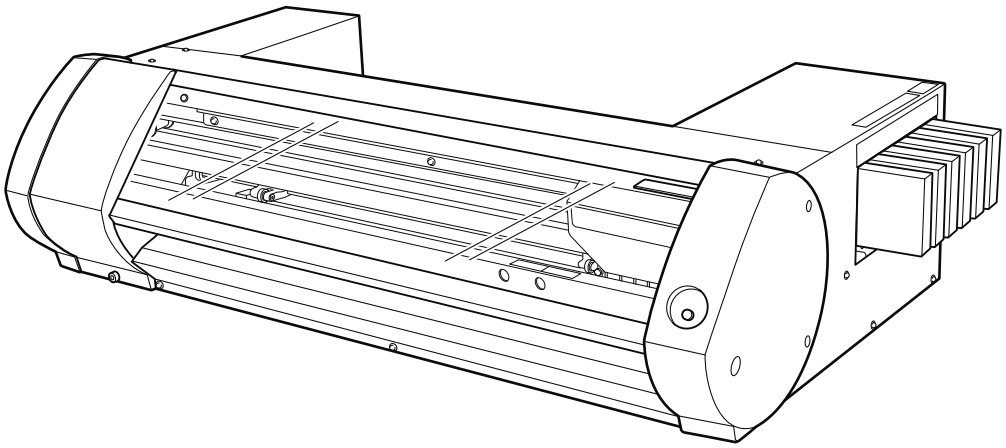
Roland

VersaSTUDIO SIGN MAKER

BN-20

Guia Principal



Muito obrigado por adquirir este produto.

- Para garantir a utilização correta, com completo entendimento do funcionamento deste produto, leia todo o manual e guarde-o em um local seguro.
- São proibidas transcrições ou cópias (totais ou parciais) não-autorizadas deste manual.
- O conteúdo deste documento e as especiÑcações deste produto estão sujeitos a mudanças sem aviso prévio.
- A documentação e o produto foram preparados e testados da melhor forma possível. Caso você encontre qualquer erro na impressão ou falha técnica, por favor, avise-nos.
- A Roland DG Corp. não se responsabiliza por quaisquer perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com o uso deste produto, independentemente de quaisquer falhas de operação por parte do mesmo.
- A Roland DG Corp. não assume qualquer responsabilidade por perdas ou danos, diretos ou indiretos, que possam ocorrer com qualquer artigo criado com este equipamento.

Roland DG Corporation

Este produto usa os softwares de Licença Pública Geral GNU (GPL) / Licença Pública Geral Restrita GNU (LGPL)
Você tem o direito de adquirir, modificar e distribuir o código fonte para este software GPL/LGPL. Você pode obter o código fonte GPL/LGPL usado neste produto fazendo o download no seguinte site.
SITE : http://www.rolanddg.com/gpl/

A Roland DG Corp. licenciou a tecnologia MMP do TPL Group.

Conteúdos

Índice 1

Capítulo: 1 Informações básicas 3

Introdução 4
- Nomes das peças 4
- Configuração do sistema da BN-20 Roland 5
- Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20 6
- Como abrir a janela do utility / Como sair dela 7
- Como inicializar o R-Works 8
- Como abrir o driver da BN-20/ Ajuda para o R-Works 8
- Material utilizável 10
- Quatro métodos diferentes de saídas 11
- Aspectos importantes durante a utilização 11

Ligando/Desligando o equipamento 12
- Ligando a fonte de alimentação 12
- Desligando a fonte de alimentação 13

Imprimindo 14
- Passo 1: Inserindo mídia (material) 14
- Passo 2: Ajuste bidirecional 19
- Passo 3: Teste de impressão e limpeza 21
- Passo 4: Ajustar a quantidade de alimentação de folhas 22
- Passo 5: Iniciando impressão 23
- Interrompendo impressão 24

Capítulo: 2 Utilizando completamente a máquina 27

Cortando / Imprimindo e Cortando 28
- Ajustando o corte 28
- Ajustando a quantidade de corte 30
- Ajustando impressão e corte 31
- Criando material para corte / Impressão e corte 32
- Observação de alerta sobre impressões com corte 34

Realização da impressão e do corte separadamente 35
- Para realizar a impressão e o corte separadamente 35
- Impressão com marcas de corte 35
- Alinhamento automático e corte 37
- Ajuste das marcas de corte 39

Utilizando a tinta metálica 40
- Características da tinta metálica e observações importantes 40
- Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works) 41
- Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (Aplicação geral para desenho) 43
- Impressão misturada e impressão em camadas 45
- Impressão misturada (Metálica + CMYK) 45
- Impressão em camadas (Metálica ⇨CMYK 50
- Impressão em camadas (CMYK ⇨Metálico) 55
- Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works) 60

Utility : Outras funções 62
- Fazendo vários ajustes através de uma sequência de operações 62
- Configurações do tempo de secagem 63
- Reconfigurando todos os ajustes para os valores originais de fábrica 66

Capítulo 3 Manutenção 67

Introdução: Sobre a manutenção 68
Função de manutenção automática: pontos a observar 68
Cronograma de manutenção 68
Verificação dos níveis de tinta e substituição dos cartuchos 69
Verificando os níveis de tinta 69
Como substituir cartuchos de tinta 70
Manutenção diária 71
Manutenção dos cartuchos de tinta 71
Limpeza 71
Substituindo o cartucho de descarte 72
Cuidado e canutenção da cabeça de impressão 73
Limpeza periódica para manutenção 74
Sobre os menus de limpeza periódica 74
Limpeza média e limpeza poderosa 74
Limpeza manual da cabeça 76
Substituir peças consumíveis 78
Substituição dos limpadores 78
Substituição do limpador de feltro 79
Substituição da lâmina de corte 80
Ao transportar a unidade 82
Procedimentos de preparação para reinstalação 82

Capítulo 4 Apêndice 83

Leia esta seção sempre que tiver um problema 84
A máquina não funciona 84
Não é possível realizar impressão atrativa ou recorte 85
Travamento do material! 87
Alimentação do material não é suave 87
A Cabeça de impressão parou de se mover 88
Impossível instalar 89
Quando estiver desinstalando o driver, realize as operações a seguir. 91
Observações importantes para quando for imprimir a partir do aplicativo geral 93
Observações importantes para quando for imprimir a partir do Adobe Illustrator 93
Observações importantes para quando for imprimir a partir do CorelDraw 93
Como lidar com mensagens e mensagens de erros 94
Aparece uma mensagem de erro 94
Aparece uma mensagem de erro 95
Especificações principais 98
Área máxima 98
Área máxima quando estiver usando marcas de corte 98
Informações sobre a lâmina 99
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de numero serial 99
Desenho dimensional 100
Especificações 101
Requisitos do sistema para conexão USB 103

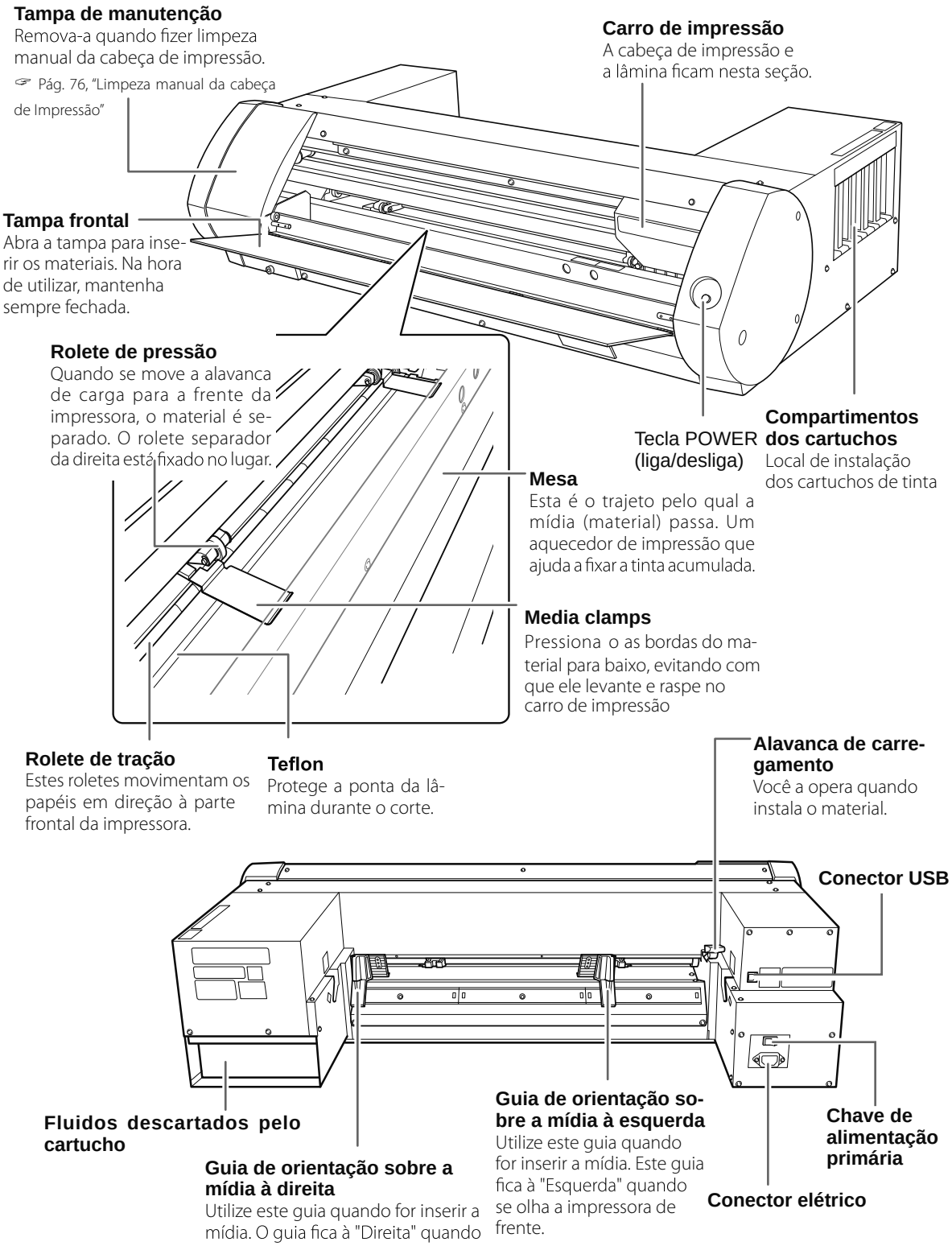
Nomes de empresas e de produtos são marcas comerciais registradas de seus respectivos proprietários.
Copyright © 2011 Roland DG Corporation

b

Introdução.....4
Nomes das peças.....4
Configuração do sistema da BN-20 Roland.....5
Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20.....6
Como abrir a janela do utility / Como sair dela.....7
Como inicializar o R-Works.....8
Como abrir o driver da BN-20/ Ajuda para o R-Works.....8
Materiais utilizáveis.....10
Quatro métodos diferentes de saídas.....11
Aspectos importantes durante a utilização.....11
Ligando/Desligando a Fonte de Alimentação.....12
Ligando a fonte de alimentação.....12
Desligando a fonte de alimentação.....13
Imprimindo.....14
Passo 1: Caregamento de material.....14
Passo 2: Ajuste bidirecional.....19
Passo 3: Teste de impressão e limpeza.....21
Passo 4: Ajustar a quantidade de alimentação de folhas.....22
Passo 5: Iniciando impressão.....23
Interrompendo impressão.....24

Introdução

Nomes das peças


Tampa de manutenção
Remova-a quando fizer limpeza manual da cabeça de impressão.
☞ Pág. 76, "Limpeza manual da cabeça de Impressão"
Carro de impressão
A cabeça de impressão e a lâmina ficam nesta seção.
Tampa frontal
Abra a tampa para inserir os materiais. Na hora de utilizar, mantenha sempre fechada.
Rolete de pressão
Quando se move a alavanca de carga para a frente da impressora, o material é separado. O rolete separador da direita está fixado no lugar.
Tecla POWER (liga/desliga)
Compartimentos dos cartuchos
Local de instalação dos cartuchos de tinta
Mesa
Esta é o trajeto pelo qual a mídia (material) passa. Um aquecedor de impressão que ajuda a fixar a tinta acumulada.
Media clamps
Pressiona o as bordas do material para baixo, evitando com que ele levante e raspe no carro de impressão
Rolete de tração
Estes roletes movimentam os papéis em direção à parte frontal da impressora.
Teflon
Protege a ponta da lâmina durante o corte.
Alavanca de carregamento
Você a opera quando instala o material.
Conector USB
Fluidos descartados pelo cartucho
Guia de orientação sobre a mídia à direita
Utilize este guia quando for inserir a mídia. O guia fica à "Direita" quando se olha a impressora de frente.
Guia de orientação sobre a mídia à esquerda
Utilize este guia quando for inserir a mídia. Este guia fica à "Esquerda" quando se olha a impressora de frente.
Chave de alimentação primária
Conector elétrico

Configuração do sistema da BN-20 Roland

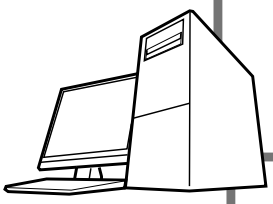
Software necessário para impressão

Driver da BN-20
Software de driver que é necessário para a saída de dados de impressão de um computador para a impressora.
☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de pre - ferências de impressão do driver da BN-20", pág. 8, "como abrir o driver da BN-20/ Ajuda para o R-Works"

R-Works
Software que permite desenhar ilustrações ou gravuras que sairão pela impressora.
☞ Pág. 8, "Como inicializar o R-Works," pág. 8, "Como abrir o driver da BN-20/ Ajuda para o R-Works"

Software de aplicativos disponível comercialmente

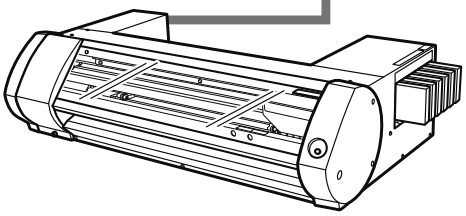
Roland VersaWorks
Este é um software RIP (Raster Image Processor; processador de imagens raster).
Para mais informações veja o "Guia da Roland para Inicialização rápida do VersaWorks" e "Guia VersaWorks de tinta metálica para a BN-20".



Software necessário para operar esta impressora

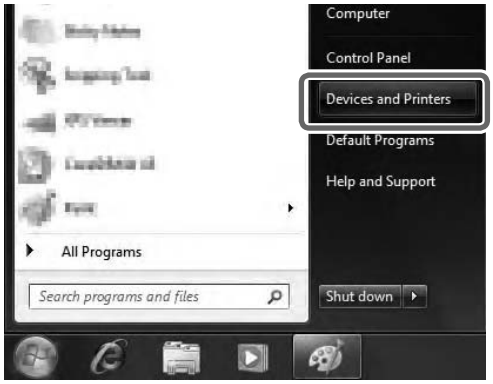
Utility
Este é o software necessário para operar esta impressora. As funções principais são mostradas abaixo:
- ➢ Tela de mensagens e mensagens de erros
- ➢ Função de ajuste
- ➢ Controle da quantidade de tinta remanescente
- ➢ Função de manutenção

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

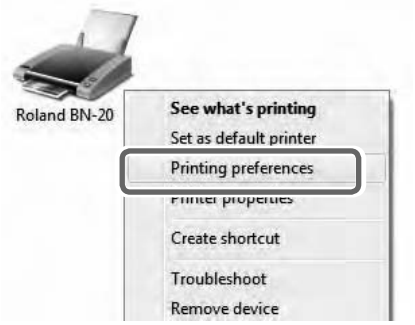


Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20

Procedimento

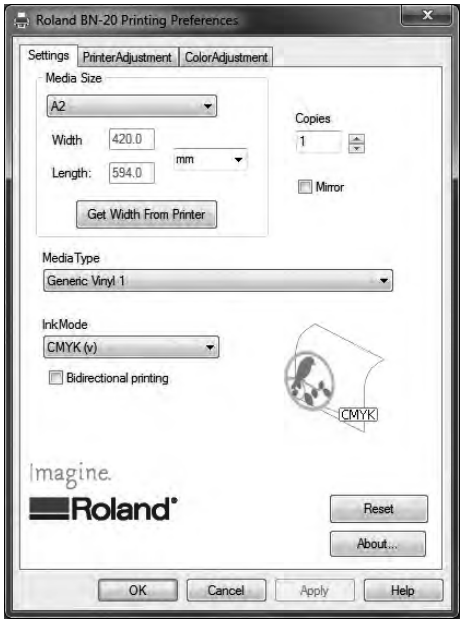
❶ 

Clique em [devices and printers] (dispositivos e impressoras) (ou [printers and faxes] (impressoras e faxes)) no menu start (iniciar) ( ).

❷ 

Clique com o botão direito do mouse no ícone "Roland BN-20" e, em seguida, clique em printing preferences (preferências de impressão).

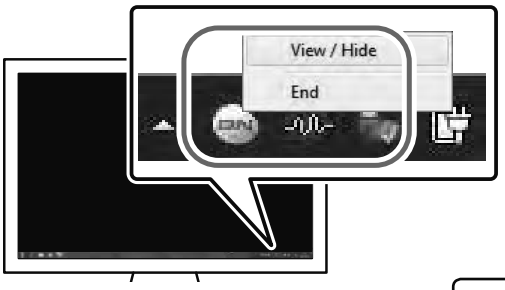
A tela printing preferences do driver da BN-20 se abrirá.



Tela de preferências de impressão do driver da BN-20

Como abrir a janela do Utility / Como sair dela

Como abrir a janela do Utility



Clique no ícone Utility na área de tarefas.
(Ou então clique com o botão direito do mouse e, em seguida, clique em [view/hide] (ver/ocultar))
Aparece a janela Utility.

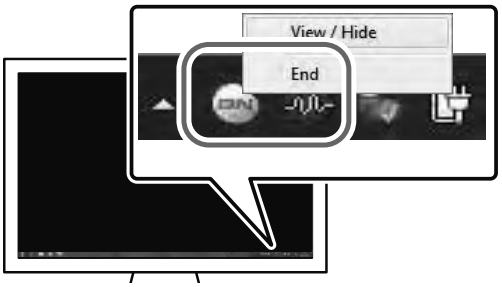
O Utility é um software residente
O utility é um "software residente", ou seja, sempre está pronto para a utilização. Para esconder a janela, clique na parte superior direita da janela, ou clique em [close]; (fechar); Ele será minimizado e não será fechado completamente.

Se não aparecer na área de tarefas, inicialize Utility no menu Iniciar do Windows.

Inicializando a partir do menu Iniciar do Windows

No menu Iniciar, clique em todos os programas ou programa >> [Roland BN-20] >> [Utility].
Utility inicia.

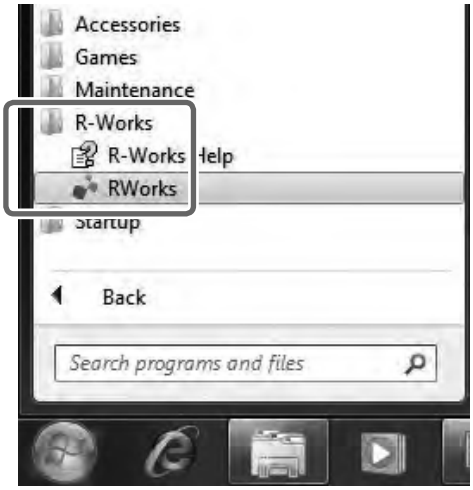
Como sair do Utility



Clique com o botão direito do mouse em (ícone Utility) na área de tarefas e, em seguida, clique em [End] (fim).
A tela de Utility fecha.

Como inicializar o R-Works

No menu Iniciar ( ), clique em todos os programas ou programa >> [R-Works] >> [R-Works].

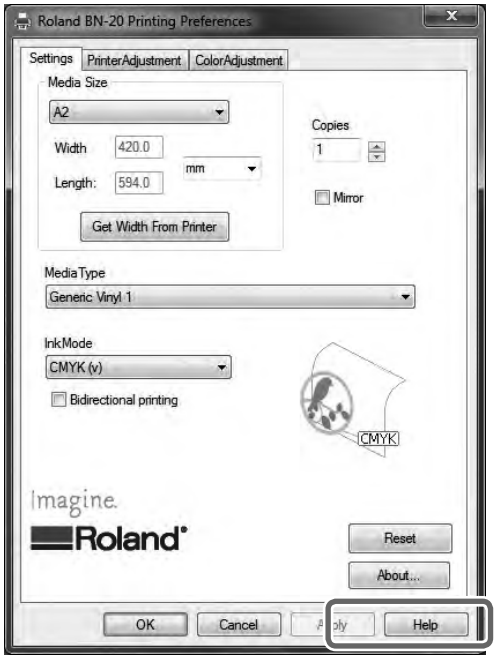


Como abrir o driver da BN-20/Ajuda para o R-Works

Driver da BN-20

Abra a tela de preferências de impressão do driver da BN-20 e clique em [help].(ajuda)

☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"



R-Works

Inicie R-Works e, em seguida, clique em [help] - [table of contents] (índice) no menu.

☞ Pág. 8, "Como inicializar o R-Works"

No menu iniciar ( ), clique em todos os programas ou programa >> [R-Works] >> [R-Works].

Material utilizável

Alguns materiais não são adequados para utilização nesta impressora. Ao selecionar os materiais, sempre faça um teste e confirme se a qualidade do resultado atende às suas necessidades

Tipos de materiais

Este guia de orientação utiliza a palavra "midia" para definir as folhas que são utilizadas para impressão. As midias utilizadas nesta impressora são classificadas, de maneira geral, em dois tipos:

- Material em rolo: material enrolado em um tubo de papel
- Material em folha: qualquer mídia que não venha enrolada em um tubo. Por exemplo, folhas de papel em tamanho padrão

Tanto para a mídia em rolo quanto para a mídia em folhas, há diferentes tipos de papel que podem ser selecionados, de acordo com os objetivos. Para obter mais detalhes, entre em contato com seus fornecedores de papéis para impressão. As mídias também poderão ser compradas no site: www.rolanddg.com/

Tamanho

Largura (Para mídia em rolos e em folhas)

- 150 a 170 mm (5,9 a 6,7 polegadas)
- 200 a 235 mm (7,9 a 9,3 polegadas)
- 287 a 322 mm (11,3 a 12,7 polegadas)
- 348 a 383 mm (13,7 a 15,1 polegadas)
- 393 a 429 mm (15,5 a 16,9 polegadas)
- 439 a 474 mm (17,3 a 18,7 polegadas)
- 487 a 515 mm (19,2 a 20,3 polegadas)

Materiais cortáveis (para mídias em rolo e em folhas)

0,22 mm (dependendo da composição da mídia)

Espessura máxima do material, incluindo papel "Liner' (Para mídia em rolos e em folhas)

Somente para impressão: 1,0 mm
Para corte: 0,4 mm

Diâmetro externo do rolo

150 mm

Diâmetro interno (núcleo) do tubo de papel

76,2 mm (3 polegadas) ou 50,8 mm (2 polegadas)

Peso máximo do rolo

6 kg

Outras condições

As mídias a seguir não poderão ser utilizadas.

- Mídia em rolo com a seção inicial interna colada no tubo (núcleo)
- Mídia excessivamente deformada ou enrolada
- Mídia que não suporte o calor gerado pelo sistema de aquecimento
- Mídia com um tubo de papel torto ou esmagado
- Mídia que se curva sob seu próprio peso quando colocada para utilização
- Mídia com um rolo recurvado
- Mídia enrolada de maneira desigual

Quatro métodos diferentes de saídas

Esta impressora possui os quatro métodos seguintes para saídas.

Impressão (somente)	Impressão pela utilização de tinta. Também chamada de "Somente para impressão" para distinguir de "Impressão e Corte".
Corte (somente)	Corte pela utilização de um cortador, como o utilizado para cortar selagem. Também chamada de "Somente para corte" para distinguir de "Impressão e Corte".
Impressão e Corte	Método de impressão que executa impressão seguida de corte. Quando se envia dados de saída que contenham informação de impressão e de corte à impressora, a operação de corte começa depois que termina a de impressão.
Corte Crop (corte com marcas)	Método de saída utilizando "Marcas Crop" (marcas de corte) para alinhar a impressão com o resultado do corte. Por exemplo, se for "remover a mídia impressa, plastificar e em seguida, colocar novamente na impressora e cortar", alinhe a mídia utilizando as marcas crop e, em seguida, corte.

Aspectos importantes durante a utilização

Utilize a impressora periodicamente.

Recomendamos que seja utilizada pelo menos uma vez por semana. Se não for utilizada por um longo período de tempo, a tinta poderá se instalar no fundo do cartucho e executar uma descarga desigual (e entupir o injetor). Toda tinta seca terá que ser descartada.

Como manusear a tinta metálica

A utilização e o manuseio da tinta metálica envolve algumas considerações importantes que não se aplicam às tintas de outras cores.

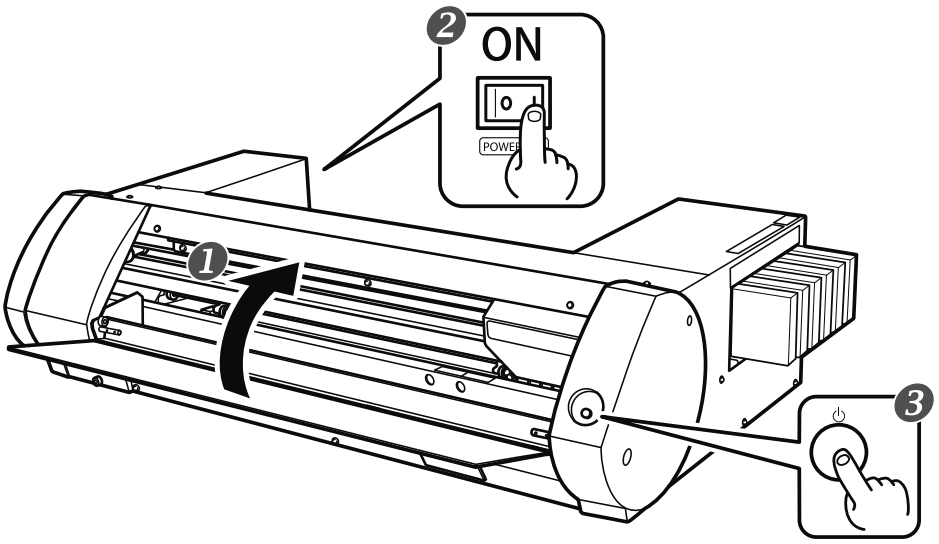
Ligando/Desligando a fonte de alimentação

⚠ **AVISO** **Quando não estiver imprimindo, remova a mídia ou desligue o interruptor liga/desliga.**
Se a mesma seção estiver continuamente aquecida, haverá risco de fogo ou liberação de gases tóxicos da mídia.

Ligando a fonte de alimentação

Procedimento

1. **Feche a tampa frontal.**
2. **Ligue o interruptor principal.**
3. **Pressione a tecla POWER.**
   Quando o indicador do interruptor POWER parar de piscar, a inicialização foi completada.

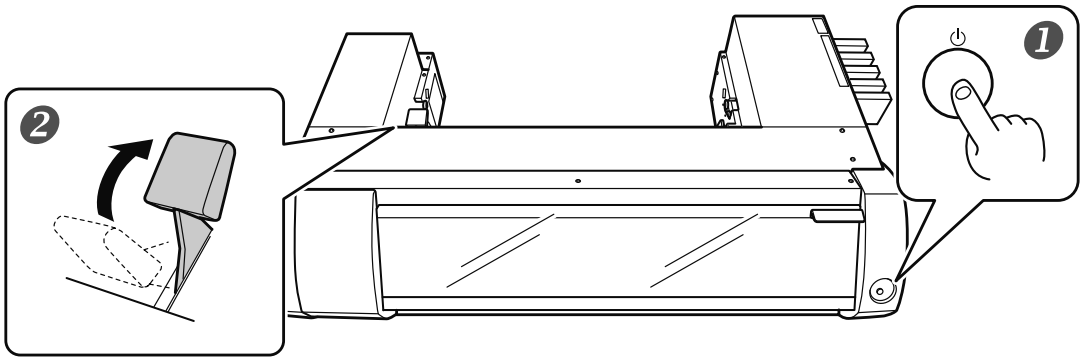


Desligando a fonte de alimentação

Procedimento

❶ **Quando terminar a impressão, pressione e segure a tecla POWER por um segundo ou mais.**
Quando a tecla POWER apagar, a impressora estará desligada.

❷ **Empurre a alavanca de carga para trás.**
Mesmo que a impressora não seja desligada da tomada quando não estiver sendo utilizada, a alavanca de carga deverá ser movida para trás.



O interruptor principal deverá estar sempre ligado.
Nunca desligue a energia principal. A Energia constante permite que a manutenção automática funcione periodicamente. A falha na manutenção automática resultará o mau funcionamento da máquina, e danos à cabeça de impressão.

Jamais desligue o interuptor principal ou desligue da tomada durante o funcionamento.
Durante a operação, se a energia for desligada ou desconectada, a cabeça de impressão pode ser danificada. A energia secundária deve estar sempre desligada antes que a energia principal seja desligada. Para desligar a energia secundária pressione e segure a tecla POWER. Se a energia principal (main power) for acidentalmente desligada, imediatamente religue as energias principais e secundárias.

Sobre o modo sleep (soneca) (modo de economia de energia)

A impressora tem uma função de economia de eletricidade. Após cerca de 30 minutos sem utilização, ela automaticamente mudará para o modo soneca de consumo menor de eletricidade. No modo sleep, a tecla POWER ficará piscando lentamente. Quando você pressionar a tecla POWER ou enviar dados de impressão de um computador à impressora com mídia, ela retornará ao modo regular.

Imprimindo

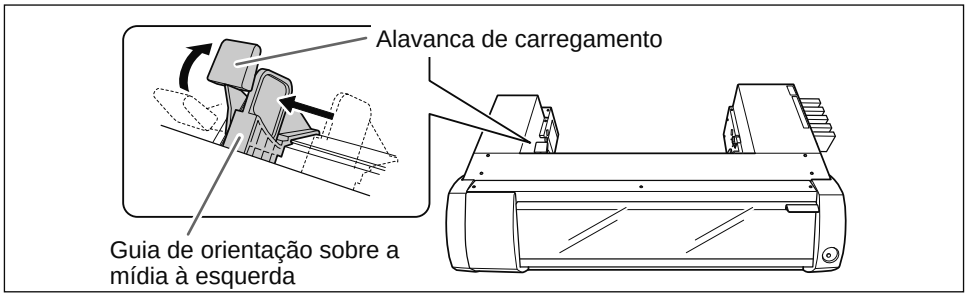
Esta seção descreve operações somente para impressão. Verifique a página 28 "Cortando / Imprimindo e Cortando" e a página 35 "Imprimindo e Cortando separadamente".

Passo 1: Inserindo mídia (material)

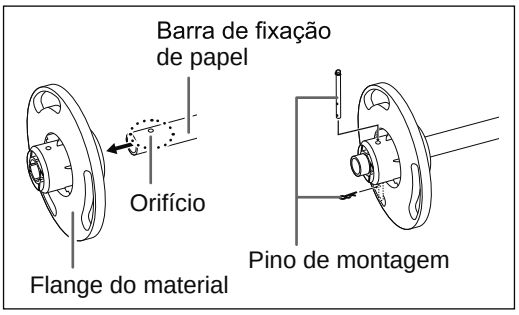
Mídia em rolo

Procedimento

❶ **① Empurre a alavanca de carga para trás.**
② Mova a guia de material esquerda para a esquerda.

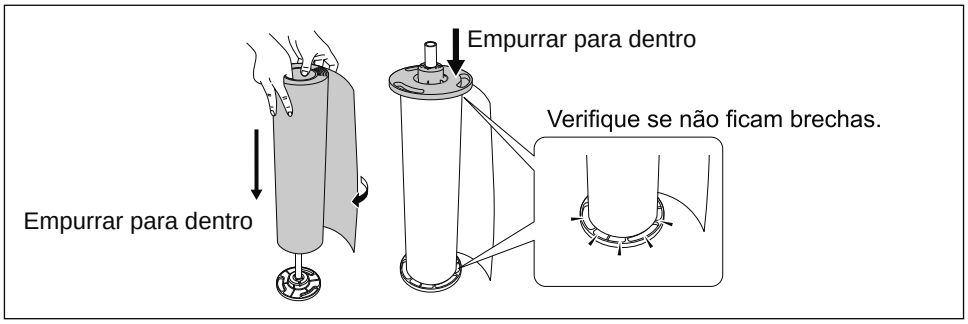


❷



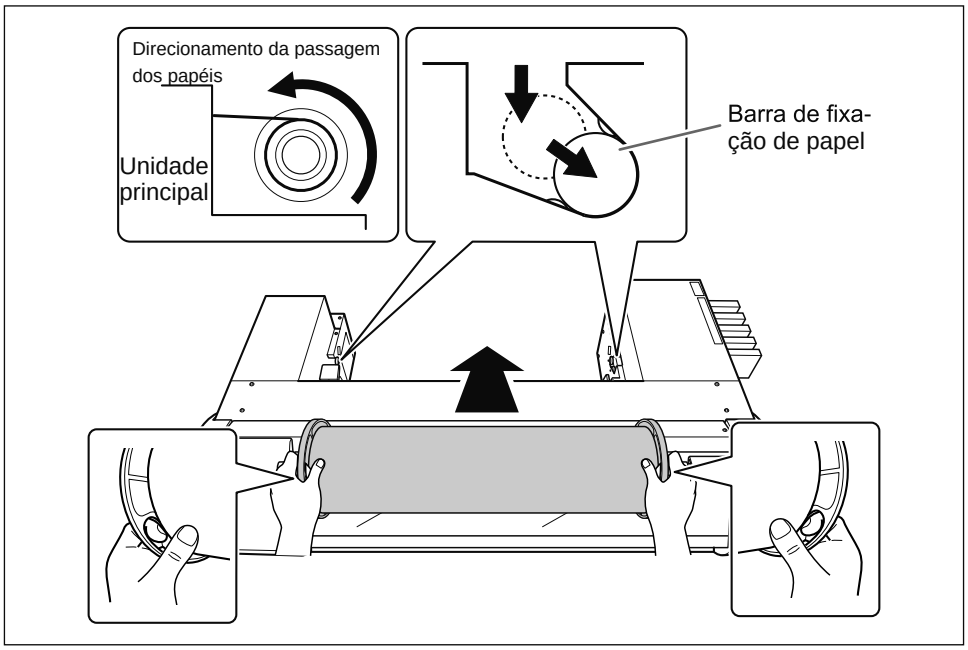
Prenda o flange do material em uma ponta da barra de fixação de papel.
Introduza a lateral da barra de mídia com orifício no flange do material e prenda com o pino de montagem. Utilize um dos dois flanges do material. A parte interna deverá se encaixar no diâmetro interno do tubo de rolo de papel.

❸ **Coloque o rolo de material na barra.**
Pressione as flanges de material no tubo de papel em ambas as pontas. Coloque a flange de material na parte de baixo, para que o papel passe em direção da esquerda para a direita quando se olha de cima. Não será possível colocar o papel corretamente se a direção de passagem não for correta.

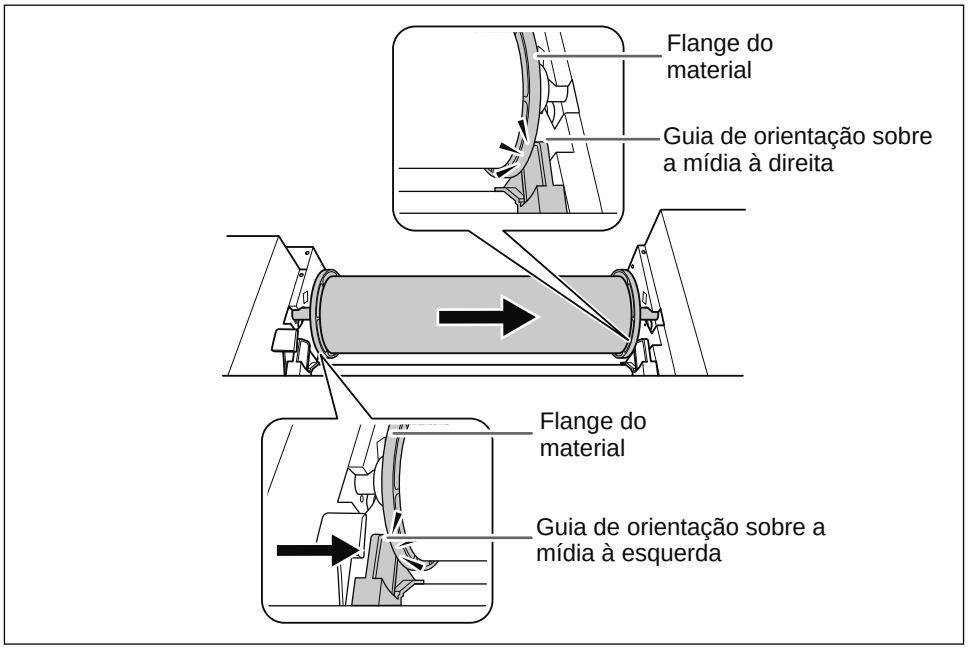


❹ Coloque o rolo de papel na barra na impressora.

Pressione ambas as pontas da barra nos sulcos na traseira da impressora. Verifique se o papel não está solto.

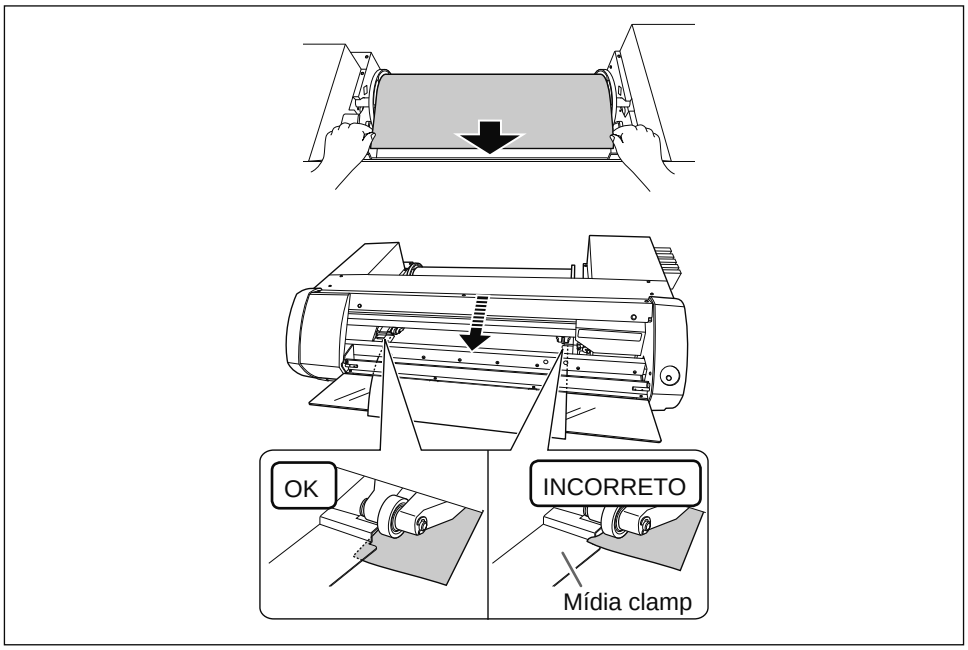


❺ ① Mova o rolo para a direita para que a flange de material toque a guia da direita.
② Deslize a guia da esquerda e pressione na flange de material.

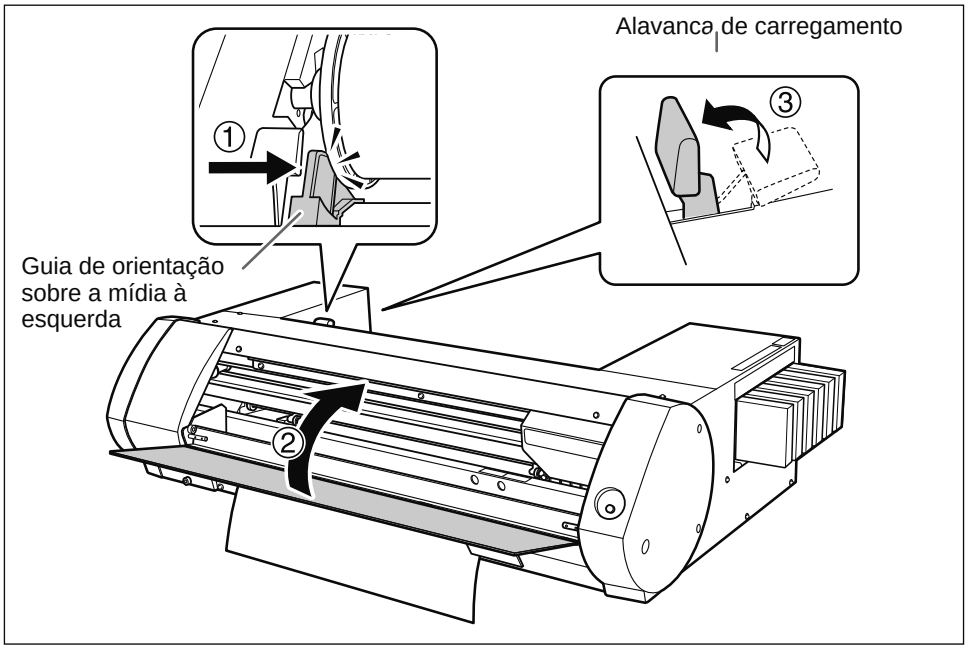

Flange do material
Guia de orientação sobre a mídia à direita
Flange do material
Guia de orientação sobre a mídia à esquerda

6 **Passe o material através da impressora.**

Endireite o papel para que fique esticado e faça passar pelos mídia clamps.



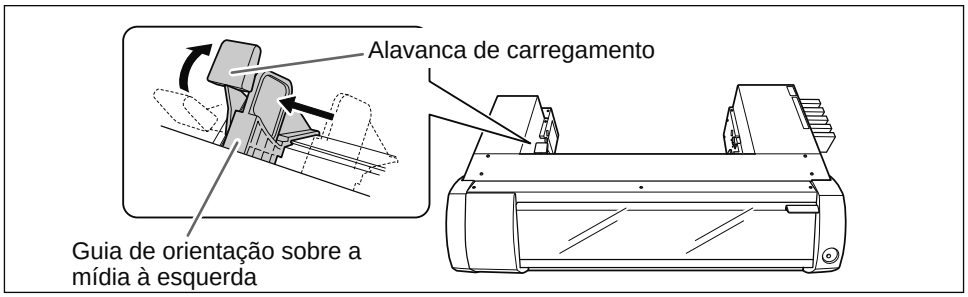
7 **① Verifique se a guia da esquerda está pressionada contra a flange de material.**
② Feche a tampa frontal.
③ Puxe a alavanca para a frente.



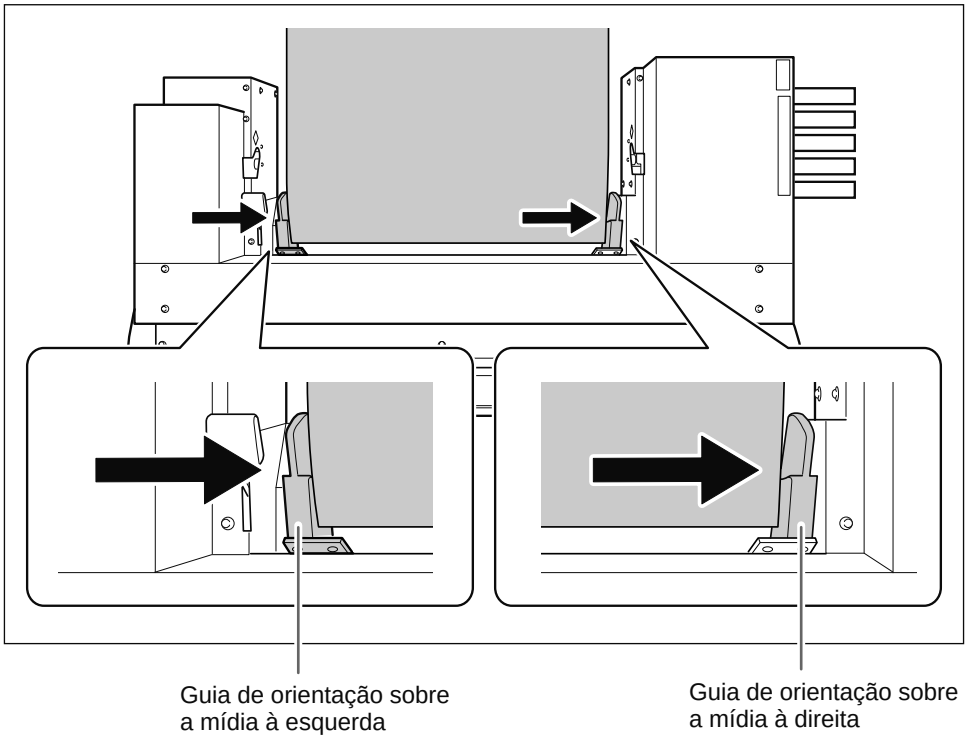
Material em folha de papel

Procedimento

❶ **① Empurre a alavanca de carga para trás.**
② Mova a guia de material esquerda para a esquerda.

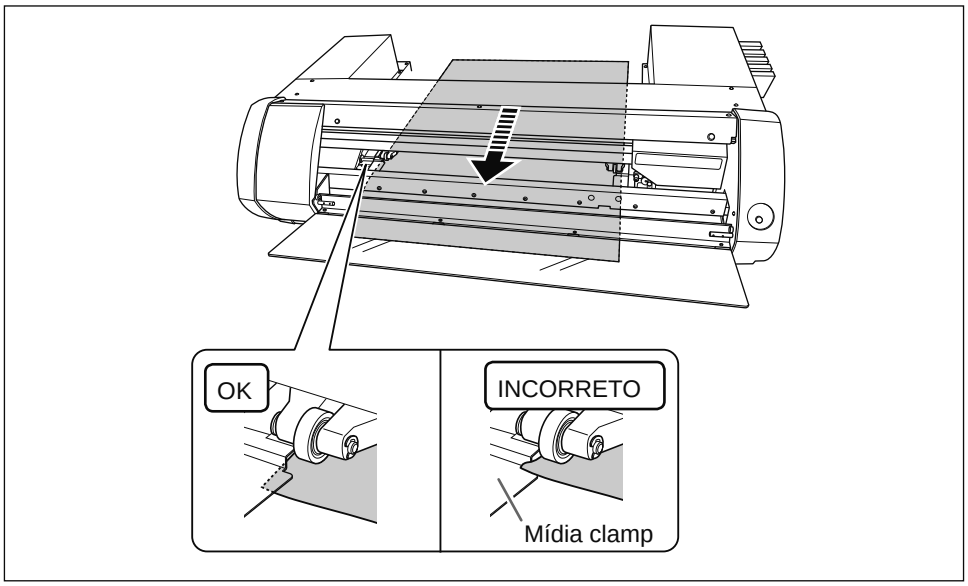


❷ **① Mova o papel para a direita e posicione na guia da direita.**
② Deslize a guia da esquerda e posicione em relação ao papel.

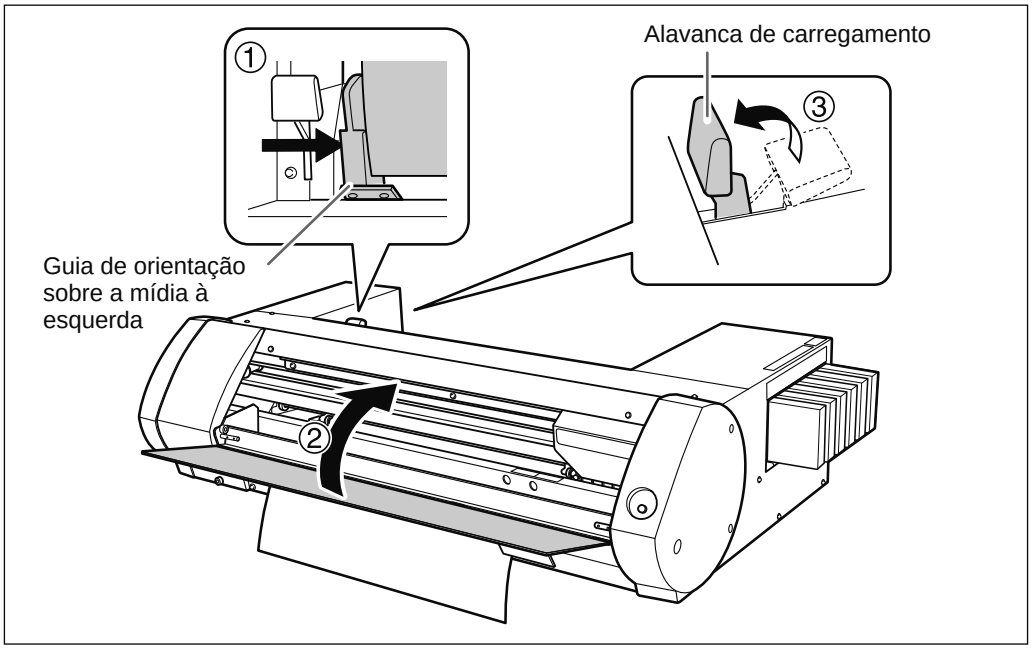


3 **Passe o material através da impressora.**

Endireite o papel para que fique esticado e faça passar pelos mídia clamps.



4 **① Verifique se a guia da esquerda está posicionada em relação ao papel.**
② Feche a tampa frontal.
③ Puxe a alavanca para a frente.



Passo 2: Ajuste bidirecional

Faça ajustes nas seguintes situações. Não será necessário fazer ajustes em outras situações. Vá para a página 21 "Passo 3: Imprimindo testes e limpeza normal".

- Quando for utilizar esta impressora pela primeira vez
- Ao trocar o material para usar pela primeira vez

O que é impressão bidirecional e ajuste bidirecional?

Quando for imprimir com quatro cores, Ciano (C), Magenta (M), Amarelo (Y) e Preto (K), esta impressora poderá fazer "Impressão Bidirecional". Isto significa que a cabeça de impressão se moverão em ambas as direções. A impressão bidirecional tem a vantagem de poder encurtar o tempo de impressão, mas desalinhamentos sutis poderão ocorrer durante as situações em que o papel passar e retornar. A operação para corrigir estes desalinhamentos é chamada de "Ajuste bidirecional".

Como realizar Impressão bidirecional

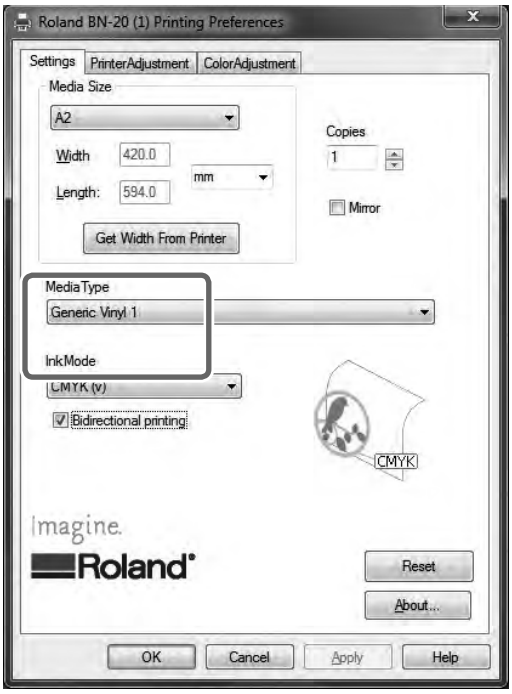
Procedimento

1 Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20..

☞ Pág. 6, “Como Abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

2 Selecione [CMYK(v)] no [ink mode] (modo de tinta) na aba [settings] (configurações).

3 Selecione [bidirectional printing] (Impressão bidirecional).



Procedimento

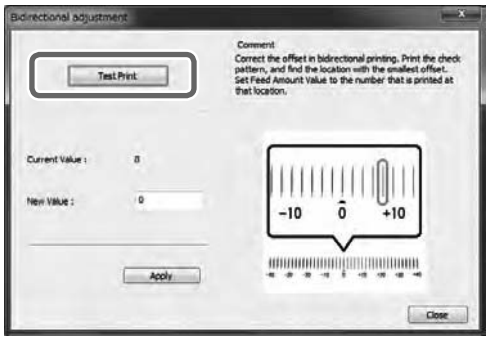
❶ Abra a janela do Utility.

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

❷

Clique em [bidirectional adjustment].

❸


Bidirectional adjustment
Test Print
Comment
Correct the offset in bidirectional printing. Print the check pattern, and find the location with the smallest offset. Set Feed Amount Value to the number that is printed at that location.
Current Value :
New Value :
Apply
-10
0
+10
Close

Clique em [test print] (impressão de teste).

O padrão de teste será impresso.

❹ Leia as instruções na tela e, em seguida, especifique um valor no espaço [new value] (novo valor).

❺ Clique em [apply] (aplicar).

O valor em [Present Value] (valor atual) passará a ser o valor especificado.

❻ Clique em [close] (fechar).

Passo 3: Teste de impressão e limpeza

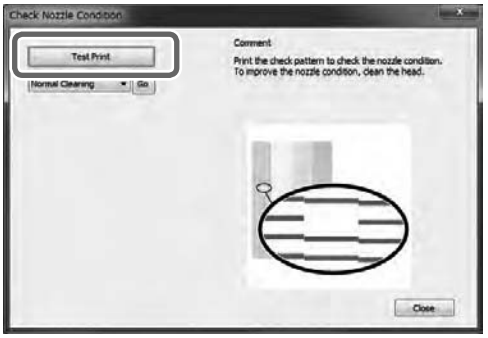
Procedimento

❶ **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

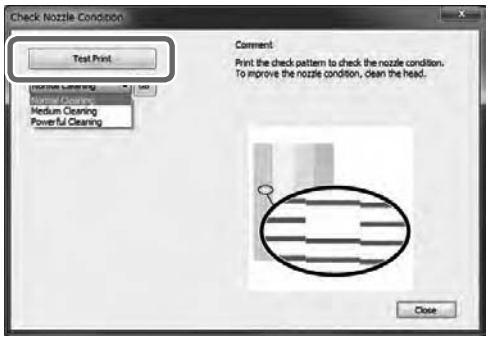
❷

Clique em [check nozzle condition] (verificar a condição do injetor).

❸ 

Clique em [test print] (impressão de teste).
O padrão de teste será impresso. Siga as instruções na tela e verifique se há falha de pontos de impressão.

Entupimento do injetor ocorrerá ⇨ Prossiga para ❹.
Os injetores não estão entupidos⇨ Clique em [close] (fechar).

❹ 

Selecione [cleaning Normal] (limpeza normal) e clique em [go] (ir).
Inicia a limpeza normal.

❺ **Para verificar novamente se há entupimetno do injetor ⇨ Retorne para ❸.**
Se o entupimento do injetor não for solucionado, faça "Limpeza normal" novamente. Para mais informações sobre "Limpeza média" e "Limpeza poderosa", consulte a página 74 "Limpeza média e poderosa".

Passo 4: Ajustar a quantidade de alimentação de folhas

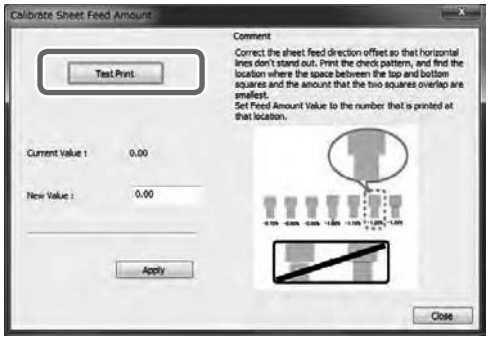
Procedimento

❶ **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

❷

Clique em [calibrate sheet feeding amount] (ajustar a quantidade de alimentação de folhas).

❸ 
Calibrate Sheet Feed Amount
Test Print
Comment
Correct the sheet feed direction offset so that horizontal lines don't stand out. Print the check pattern, and find the location where the space between the top and bottom squares and the amount that the two squares overlap are smallest.
Set Feed Amount Value to the number that is printed at that location.
Current Value :
0.00
New Value :
0.00
Apply
Close

Clique em [test print] (impressão de teste).

O padrão de teste será impresso.

❹ **Leia as instruções na tela e, em seguida, especifique um valor no espaço [new value] (novo valor).**

❺ **Clique em [apply] (aplicar).**

O valor em [presente value] (valor atual) passará a ser o valor especificado.

❻ **Clique em [close] (fechar).**

Passo 5: Iniciando impressão

Esta seção explica como imprimir a partir de R-Works.
Quando for imprimir a partir de Roland VersaWorks, consulte o "Guia de inicialização rápida VersaWorks da Roland" e o "Guia VersaWorks de tinta metálica para a BN-20". Quando for imprimir a partir de um software de aplicativo disponível comercialmente para a criação de desenhos, consulte a documentação fornecida com o software.

Procedimento

1 **Iniciar R-Works.**

☞ Pág. 8, "Como inicializar o R-Works"

2 **Crie um desenho.**

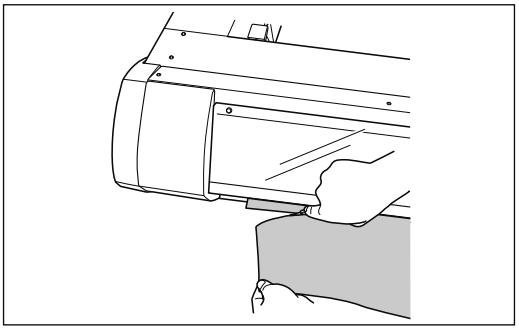
Consulte o "Passo 1: Crie um novo projeto" e "Passo 2: Crie os dados para impressão" a partir de [operation procedures] (procedimentos de operação) na Ajuda do R-Works e crie um desenho.

☞ Pág. 8, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

3 **Início da produção**

Consulte o "Passo 4: Imprimindo" de [procedure] (procedimento) na Ajuda do R-Works.

4



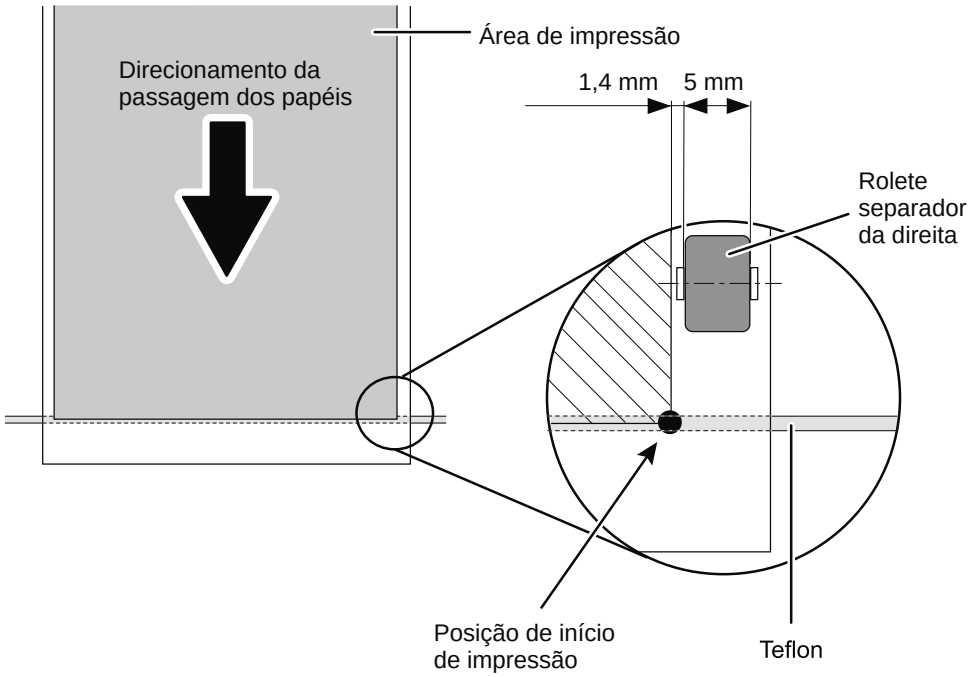
Corte o papel quando a impressão estiver completa.

Utilize uma lâmina comercialmente disponível para cortar o papel.

É possivel ajustar o tempo para que a impressora espere antes de imprimir a próxima página (dry Time) (tempo de secagem) após a impressão atual. ☞ Pág. 63, **"Configurações do tempo de secagem"**

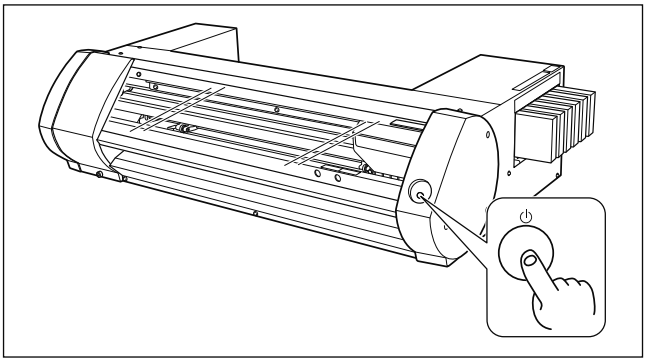
Sobre a localização da inicialização de impressão

A localização da inicialização de impressão é sempre no ponto mostrado na figura abaixo.



Interrompendo impressão

Para interromper a impressão na lateral da impressora



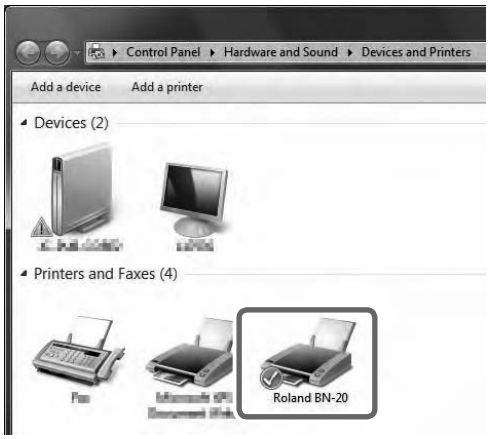
Pressione e segure a tecla POWER por um segundo ou mais durante a impressão.
A impressão é interrompida. Não será possível reiniciar a impressão a partir do ponto de interrupção.

Este procedimento não cancela dados de impressão que estiverem na espera. Siga os passos abaixo para cancelar dados que ainda estão no computador.

Cancelando impressão do computador (cancelando dados que estão em espera)

Procedimento

❶ **Windows 7**
Clique em [iniciar] >> [dispositivos e impressoras].
Windows Vista
Clique em [Iniciar] >> [painel decontrole] >> [hardware e sons] >> [impressoras].
Windows XP
Clique em [iniciar] >> [impressoras e faxes].

❷ 
Control Panel ▸ Hardware and Sound ▸ Devices and Printers
Add a device
Add a printer
Devices (2)
Printers and Faxes (4)
Roland BN-20

Clique dua vezes no ícone BN-20.

❸ **Clique em [impressora] >> [cancelar todos os documentos].**

Dependendo do status de transferência de dados do computador, pode ser que seja tarde demais para cancelar a impressão. Neste caso, você precisará cancelar a impressão da impressora.

Cortando / Imprimindo e Cortando 28
Ajustando o corte 28
Ajustando a quantidade de corte 30
Ajustando impressão e corte 31
Criando material para corte / Impressão e Corte 32
Observação de alerta sobre impressões com corte 34
Para realizar impressão e corte separadamente 35
Para realizar impressão e corte separadamente 35
Impressão com marcas de corte 35
Alinhamento automático e corte 37
Ajustando as marcas de corte 39
Utilizando a tinta metálica 40
Características da tinta metálica e observações importantes 40
Criação de dados para impressão utilizando a Cor metálica (R-Works) 41
Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (Aplicação geral para desenho) 43
Impressão misturada e impressão em camadas 45
Impressão misturada (Metálico + CMYK) 45
Impressão em camadas (Metálico⇨ CMYK) 50
Impressão em camadas (CMYK ⇨Metálico) 55
Criação de dados para impressão utilizando a Cor metálica (R-Works) 60
Utility : Outras funções 62
Fazendo vários ajustes através de uma sequência de operações 62
Configurações do tempo de secagem 63
Reconfigurando todos os ajustes para os valores Originais de fábrica 66

Cortando / Imprimindo e Cortando

Ajustando o corte

Ajuste as condições de corte para obter linhas bem feitas. Fazendo ajustes para adequar à espessura da mídia.

Procedimento

❶ **Coloque a mídia a ser cortada.**

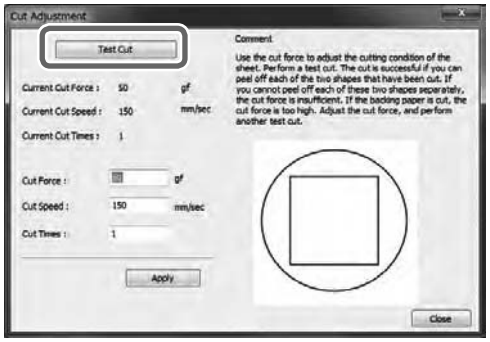
☞ Pág. 14, "Passo1: Inserindo materiais"

❷ **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

❸

Clique em [cut adjustment] (ajuste de corte).

❹ 
Cut Adjustment
Test Cut
Comment
Use the cut force to adjust the cutting condition of the sheet. Perform a test cut. The cut is successful if you can peel off each of the two shapes that have been cut. If you cannot peel off each of these two shapes separately, the cut force is insufficient. If the backing paper is cut, the cut force is too high. Adjust the cut force, and perform another test cut.
Current Cut Force : 50 gf
Current Cut Speed : 150 mm/sec
Current Cut Times : 1
Cut Force : gf
Cut Speed : 150 mm/sec
Cut Times : 1
Apply
Close

Clique em [testcut] (teste de corte).

O teste de corte será executado.

❺ Especifique os valores nos espaços [cut force] (força do corte), [cut speed] (velocidade do corte) e [cut times] (quantidade de cortes).

Força do corte no momento do corte. Se essa força for intensa demais, a lâmina cortará até o papel de baixo. (Configurações originais: 50 gf grama força)

Velocidade de corte

Velocidade de corte. Se a velocidade for rápida demais, a linha de corte ficará torta. (Configurações originais: 15 cm/seg)

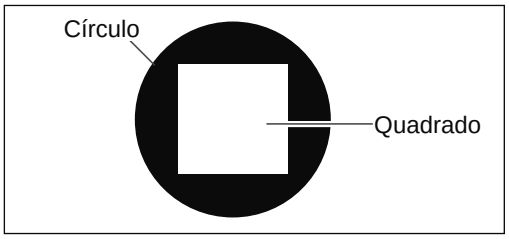
Quantidade de cortes

A quantidade de vezes para cortar o mesmo local. Se for impossível cortar, mesmo depois de ajustar a força e a velocidade de corte, aumente a quantidade de cortes. (Configurações originais: 1)

Avaliação dos resultados do teste de corte

Verifique o formato do corte.

O formato do corte está desalinhado ⇨ Diminua o valor da [cut Speed] (velocidade de corte).



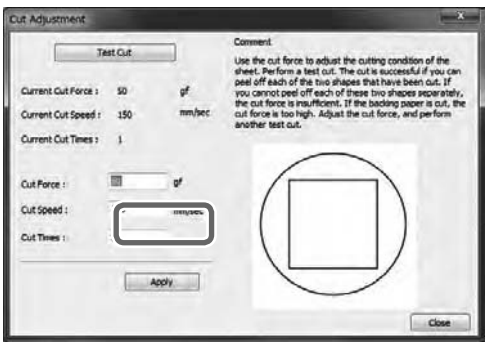
Remova o círculo.

O retângulo também é removido ⇨ Aumente o valor da [cut force] (força de corte).
Algumas áreas permanecem sem corte.⇨ Diminua o valor da [cut speed] (velocidade de corte).

Remova o retângulo.

Há uma leve marca de lâmina no papel de apoio ⇨ Não modifique o valor da [cut force] (força de corte).
A marca da lâmina está imperceptível ⇨ Aumente o valor da [cut Force] (força de corte).
A marca da lâmina está profunda demais e corta o papel de apoio. ⇨ Diminua o valor do [cut force] (força de corte).

❻


Cut Adjustment
Test Cut
Comment
Use the cut force to adjust the cutting condition of the sheet. Perform a test cut. The cut is successful if you can peel off each of the two shapes that have been cut. If you cannot peel off each of these two shapes separately, the cut force is insufficient. If the backing paper is cut, the cut force is too high. Adjust the cut force, and perform another test cut.
Current Cut Force : 50 gf
Current Cut Speed : 150 mm/sec
Current Cut Times : 1
Cut Force :
Cut Speed :
Cut Times :
Apply
Close

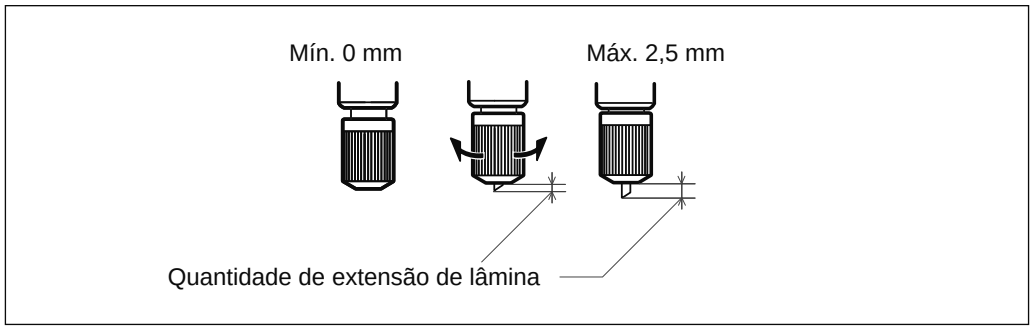
Clique em [apply] (aplicar).

Repita ❹ ❺ e ❻ até que fique ajustado corretamente.

❼ Clique em [finish] (terminar).

Ajustando a quantidade de corte

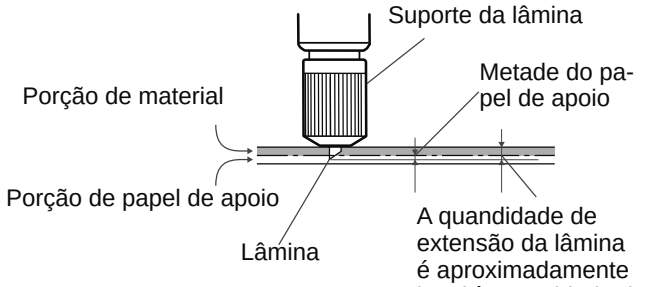
Quando você quiser fazer ajustes precisos na quantidade de corte, tais como quando se corta material em papel fino, é possível obter bons resultados pelo ajuste da ponta da lâmina. Vire a parte recoberta do suporte da lâmina para ajustar a quantidade de extensão da lâmina. Cada marca indicadora corresponde a 0,1 milímetro, e ajuste para 0,5 milímetros poderá ser realizado girando a tampa uma volta completa.
Observe que fazer a quantidade da estensão da lâmina muito pequana poderá fazer com que a extremidade da tampa do suporte da lâmina toque e danifique a superfície impressa. É importante ter cuidado especial sobre isto quando estiver utilizando mídia que tenha propriedades inferiores de aderência de tinta.



Cálculos estimados para a quantidade de extensão da lâmina

Utilize as seguintes dimensões como cálculo estimado para a configuraração da quantidade de extensão da lâmina.

$$\text{Quantidade de extensão de lâmina} = \text{Espessura do porção de material} + \frac{\text{Espessura do papel de apoio}}{2}$$


Suporte da lâmina
Metade do papel de apoio
Porção de material
Porção de papel de apoio
Lâmina
A quandidade de extensão da lâmina é aproximadamente igual à quantidade de corte.

Ajustando impressão e corte

Quando for imprimir e cortar ao mesmo tempo, ajuste e alinhe as posições de impressão e de corte. Dependendo da espessura da mídia, às vezes as posições de impressão e de corte ficarão levemente fora de alinhamento. Recomenda-se configurar os valores de correção para que fiquem adequados à mídia.

Procedimento

1 **Coloque a mídia a ser cortada.**

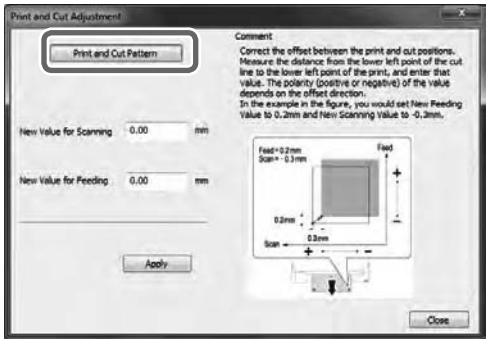
☞ Pág. 14, "Passo1: Inserindo materiais"

2 **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

3

Clique em [print_cut adjustment] (ajuste de impressão e de corte).

4 

Clique em [print and cut pattern] (padrão de impressão e de corte).

O padrão de teste será impresso.

5 **Siga as instruções que aparecem na tela e especifique os valores para [New Value for Scanning] (novo valor para escanear) e [new value for feeding] (novo valor para alimentar).**

6 **Clique em [apply] (aplicar).**

Os valores em [new value for scanning] e [new value for feeding] mudam para "0".

7 **Clique em [close] (fechar).**

Criando material para corte / Impressão e Corte

* Quando for utilizar Roland VersaWorks, consulte o "Guia de inicialização rápida VersaWorks da Roland".

Quando estiver utilizando R-Works

Abra a Ajuda do R-Works. Aparecem [contents] (índice) - [procedure] (procedimento) e, em seguida, consulte as instruções na "Introdução" para o "Passo 4: Imprimindo".

☞ Pág. 8, "Como abrir o driver da BN-20 / Ajuda do R-Works"

Quando estiver utilizando software para criar desenhos

Software verificado

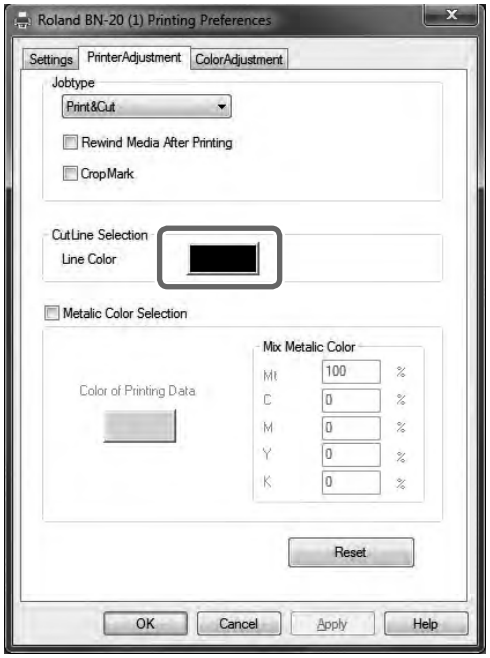
- Adobe Illustrator CS5/CS4/CS3
- Corel DRAW X5/X4/X3

1. Configure a cor que o driver da BN-20 irá identificar como sendo a linha de corte.

❶ Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.

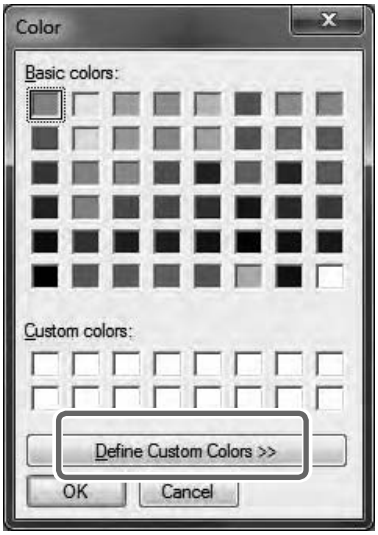
☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

❷



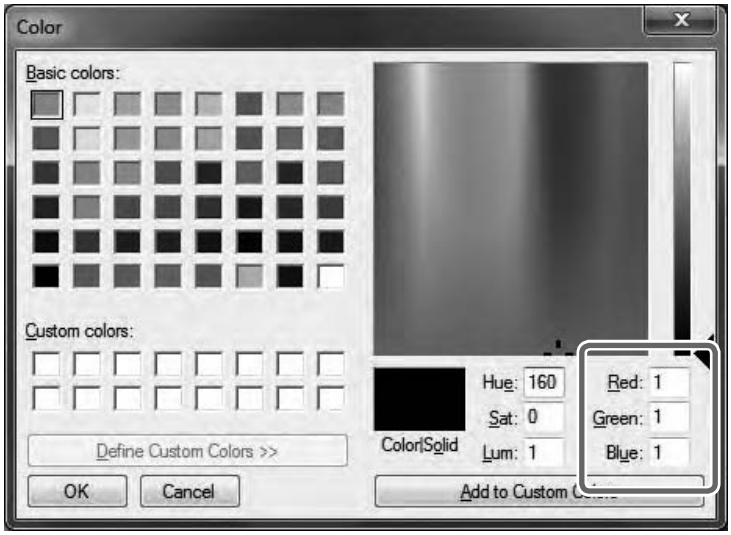
Clique no botão [line color] (cor de linha) de [cutline selection] (seleção de linha de corte) na aba [printer adjustment] (ajuste da impressora).

❸



Clique em [define custom colors] (definir cores sob medida).
A tela de configurações de cores se abre permitindo a criação de cores

❹ **Especifique os valores para [Red (R)] (vermelho), [Green (G)] (verde) e [Blue (B)] (azul).**
O driver da BN-20 identifica a cor especificada, utilizando os valores definidos aqui como sendo a linha de corte e imprime a cor.



2. Criando material de impressão

❶ **Crie o material de impressão utilizando o software de criação de desenhos.**

ATENÇÃO!

Configure o modo de cor do documento para [RGB]. A cor (valor RGB) especificada como cor metálica pode mudar porque o CMYK é convertido para RGB quando sai do modo CMYK. Neste caso, não é possível imprimir utilizando uma cor metálica ou realizar o corte.

❷ **Especifique o valor RGB (vermelho, verde, azul) configurado para a parte, a ser identificada como sendo a linha de corte no passo ●-❹.**
Se houver sobreposição da parte que se quer imprimir e a cor configurada no procedimento ●-❹ refaça as configurações a partir do passo ●-❹.

❸ **Especifique a largura da linha para as linhas de corte conforme abaixo.**
Adobe Illustrator CS5/CS4/CS3: 0,001 pt
CorelDRAW X5/X4/X3: Hairline (linha muito fina)
talvez não seja possível cortar as linhas na largura especificada.

Observação de alerta sobre impressões com corte

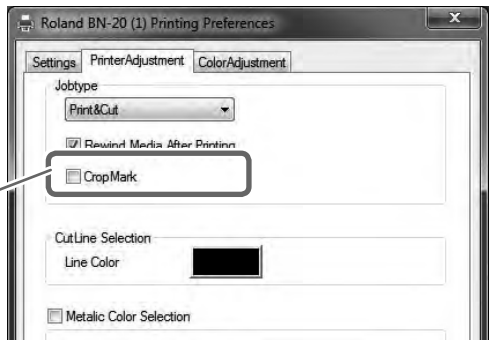
Aspectos a observar quando for somente cortar

Para material em rolo, deixe o material pendurado na traseira da máquina antes de imprimir.
Quando for utilizar a mídia em rolo e somente cortar, deixe o material pendurado na traseira da máquina. Isto impedirá erros do motor ou queda do material devido a ser puxada com força excessiva.

Não corte o material antes de retirá-lo, se estiver especificado "Take back after printing" (retire após impressão) no driver da BN-20.

Não corte o material antes de retirá-lo, quando "Return to home position after printing" (retornar à posição inicial após impressão) estiver ON (ligado) na aba "printer control" (controle da impressora) do driver da BN-20. Se o material for cortado antes de retirá-lo, a tinta poderá ser ejetada para um local onde não há material.

Quando um sinal é colocado aqui, o material é retirado após a impressão.



No caso de impressão e corte, seque a tinta o suficiente antes do corte.

Você pode ajustar o tempo da impressora para criar um intervalo antes do corte (dry Time) (tempo de secagem) com o R-Works, o driver da BN-20, ou o Roland VersaWorks. O tempo de secagem varia de acordo com a mídia (material).

☞ Pág. 63, "Configurações do tempo de secagem"

Realização da impressão e do corte separadamente

Para realizar a impressão e o corte separadamente

Você poderá remover o material impresso e depois recarregá-lo e efetuar o corte.
(Exemplo: Execute a laminação ou outro processamento após a impressão. Em seguida, recarregue a mídia e faça o corte).Depois, faça o alinhamento para evitar que os resultados de impressão e as linhas de corte fiquem desalinhadas. Faça este ajuste no procedimento seguinte.

Procedimento

1 Imprimindo com marcas de corte.

☞ Pág. 35, “Impressão com marcas de corte”

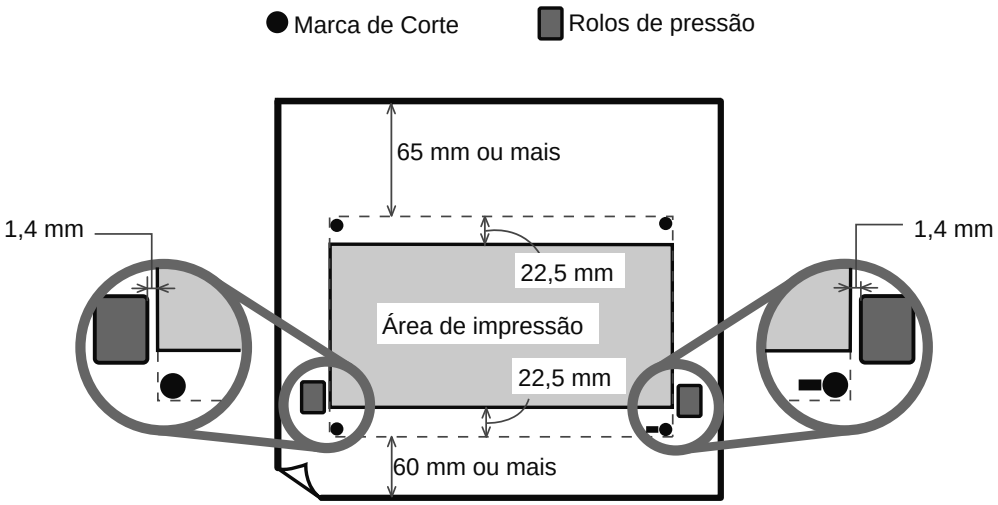
2 Alinhe as marcas de corte impressas e efetue o corte.

☞ Pág. 37, "Alinhando automaticamente e cortando"

Impressão com marcas de corte

Esta seção descreve como especificar configurações durante a utilização do driver da BN-20. Quando for utilizar o Roland VersaWorks, consulte o "Guia de inicialização rápida VersaWorks da Roland".

Tamanhos de materiais que permitem detecção de marca de corte automática.

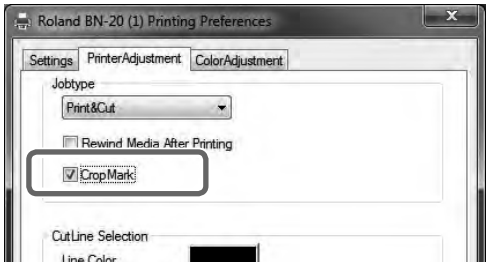


Procedimento

❶ Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.

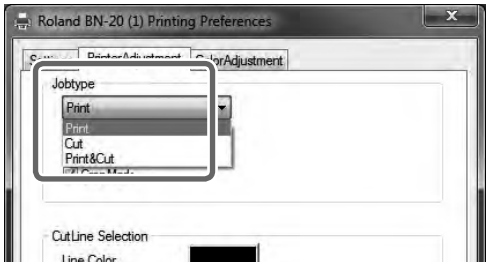
☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

❷



Selecione [cropmark] (marca de corte) na aba [printer adjustment] (ajuste da impressora).

❸



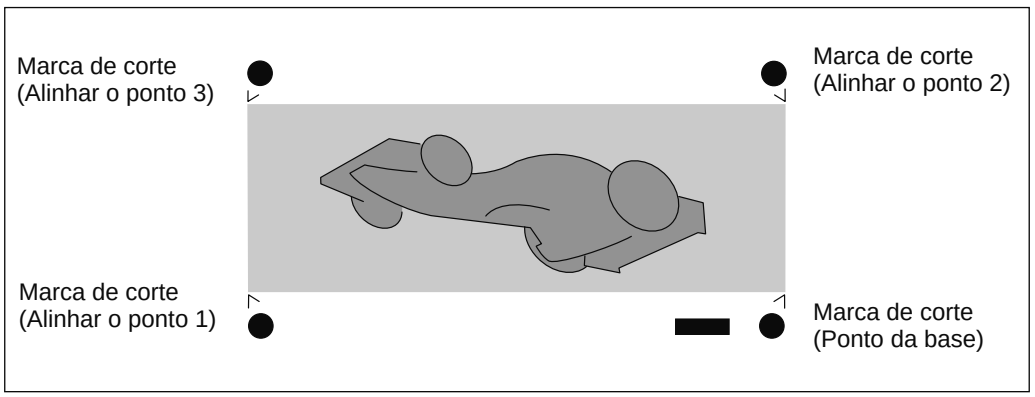
Selecione [print] (imprimir).

Quando [printing & cutting] (imprimir e cortar) estiver selecionado, puxe a mídia para trás após imprimir a marca de corte, para começar a cortar imediatamente. O corte será feito seguindo a marca de corte.

❹ Comece a imprimir.

☞ Pág. 23, “Passo 5 : Começando a imprimir”

As marcas de corte serão impressas conforme mostrado na figura.



IMPORTANTE!

As marcas de alinhamento e símbolos desenhados utilizando um programa gráfico não podem ser utilizados como marcas de corte.

Alinhamento automático e corte

Esta seção descreve como especificar configurações durante a utilização do driver da BN-20. Quando for utilizar o Roland VersaWorks, consulte o "Guia de inicialização rápida VersaWorks da Roland".

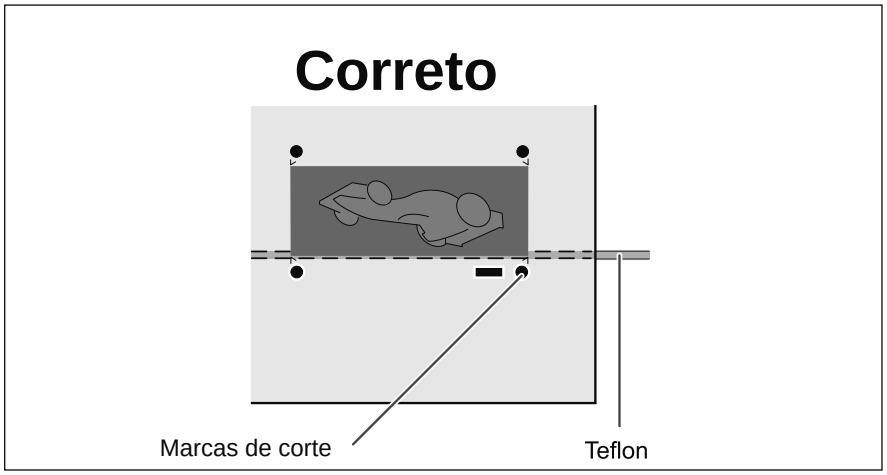
Procedimento

1 **Imprima com uma marca de corte e, em seguida, recoloque a mídia que foi removida.**

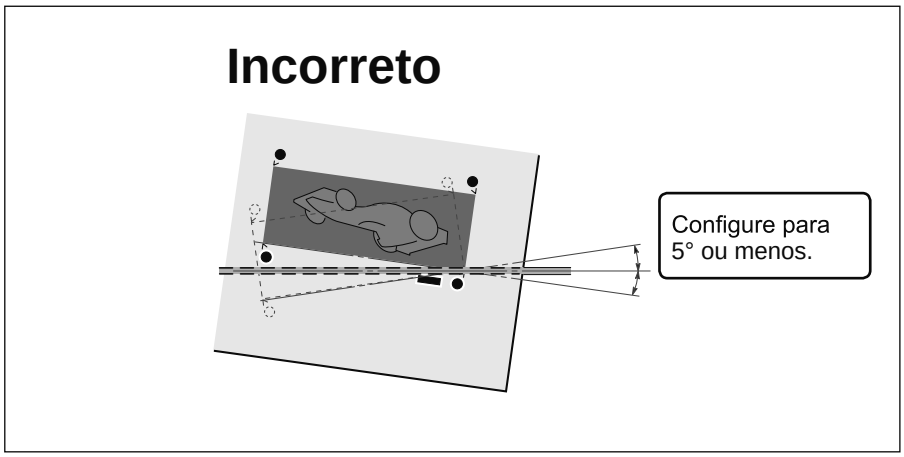
☞ Pág. 35, “Impressão com marcas de corte”

Pontos de configuração do material

Certifique-se de que a extremidade de alcance da imagem está no teflon.



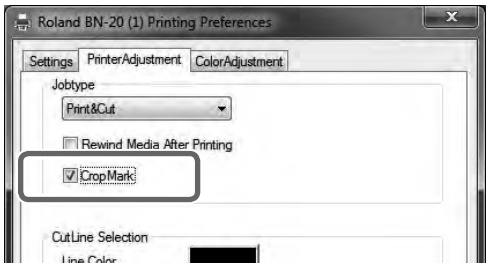
Em angulação de não mais que 5 graus . Caso contrário, o alinhamento será impossível.



❷ Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.

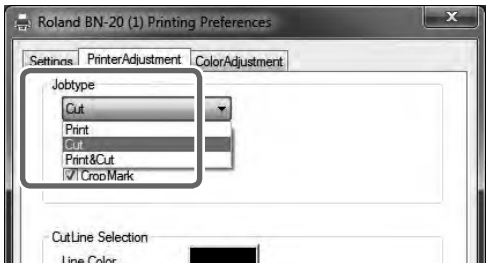
☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

❸



Selecione [cropmark] (marca de corte) na aba [printer adjustment] (ajuste da impressora).

❹



Selecione [cut] (cortar).

❺ Comece a cortar.

☞ Pág. 23, "Passo 5: Começando a imprimir"

Ajuste das marcas de corte

Dependendo da composição do material, as posições de impressão e corte podem ficar desalinhadas, mesmo quando você estiver utilizando marcas de corte. Faça as correções para impressão e corte desalinhados para o material que estiver utilizando.

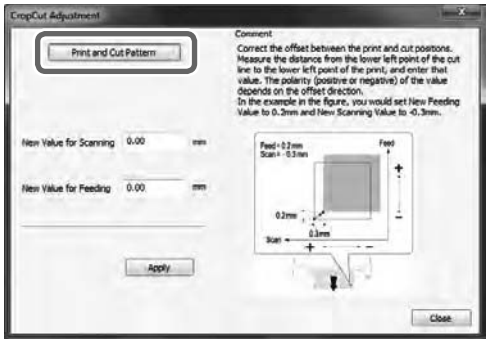
Procedimento

1 **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

2

Clique em [cropcut adjustment] (ajuste do corte com marca).

3 
CropCut Adjustment
Print and Cut Pattern
Comment
Correct the offset between the print and cut positions. Measure the distance from the lower left point of the cut line to the lower left point of the print, and enter that value. The polarity (positive or negative) of the value depends on the offset direction.
In the example in the figure, you would set New Feeding Value to 0.3mm and New Scanning Value to -0.3mm.
New Value for Scanning
0.00
mm
New Value for Feeding
0.00
mm
Apply
Close

Clique em [print and cut pattern] (padrão de impressão e de corte).

O padrão de teste será impresso.

4 **Siga as instruções que aparecem na tela e especifique os valores para [new value for scanning] (novo valor para escanear) e [new value for feeding] (novo valor para alimentar).**

5 **Clique em [apply] (aplicar).**

Os valores em [new value for scanning] e [new value for feeding] mudam para "0".

6 **Clique em [close] (fechar).**

Utilizando a tinta metálica

Características da tinta metálica e observações importantes

A utilização e o manuseio da tinta metálica envolve algumas considerações importantes que não se aplicam às tintas de outras cores. Procure conhecer bem as características das tintas antes de começar a utilizá-las.

Solidificação da tinta metálica.

Os ingredientes na tinta metálica tendem a se instalar no fundo do cartucho. Se isto acontecer, podem se solidificar e causar entupimento das cabeças de impressão ou outros maus funcionamentos.

Antes de iniciar o trabalho do dia

Remova somente o cartucho da tinta metálica uma vez, agite suavemente e instale antes de iniciar as atividades do dia.

Secagem das tintas

Após a impressão, deixe a tinta secar suficientemente. Observe que a tinta metálica, em particular, necessita de impressão em alta densidade e, portanto, é mais difícil de secar do que as tintas CMYK. Você pode ajustar o tempo para que a impressora crie um intervalo antes de imprimir a próxima página (Dry Time) (tempo de secagem) após a impressão atual.

☞ Pág. 63, "Configurações do tempo de secagem"

Recomendamos firmemente a laminação.

Dependendo das condições, a resistência aos agentes ambientais da tinta metálica poderá ser inferior a das tintas CMYK. Portanto, plastificação é firmemente recomendada.

Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)

* Quando for imprimir a partir de Roland VersaWorks, consulte o "Guia de inicialização Rápida VersaWorks da Roland" e o "Guia VersaWorks de tinta metálica para a BN-20".

Procedimento

1 **Iniciar R-Works.**

☞ Pág. 8, "Como inicializar o R-Works"

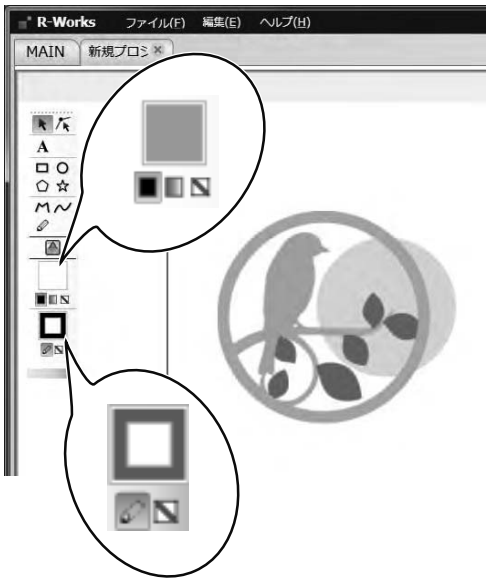
2 **Crie um novo projeto e desenhe uma gravura.**

Consulte a Ajuda do R-Works para obter informação sobre o seu funcionamento básico.

3

Clique em , e selecione a parte onde deseja utilizar a cor metálica.

4



Quando for especificar uma linha: clique em e, em seguida, clique em (quando for especificar a cor da linha).

Quando for especificar uma seção sólida: clique em e, em seguida, clique em .

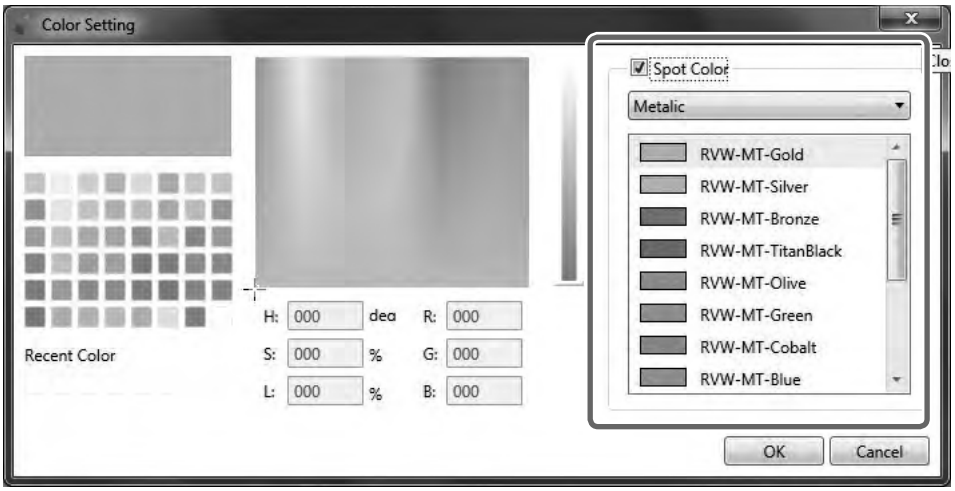
Aparece a tela [specify color] (especificar cor).

5 **Selecione [spot color] (localize a cor).**

Neste momento será possível especificar uma cor metálica básica ou prateada simples.

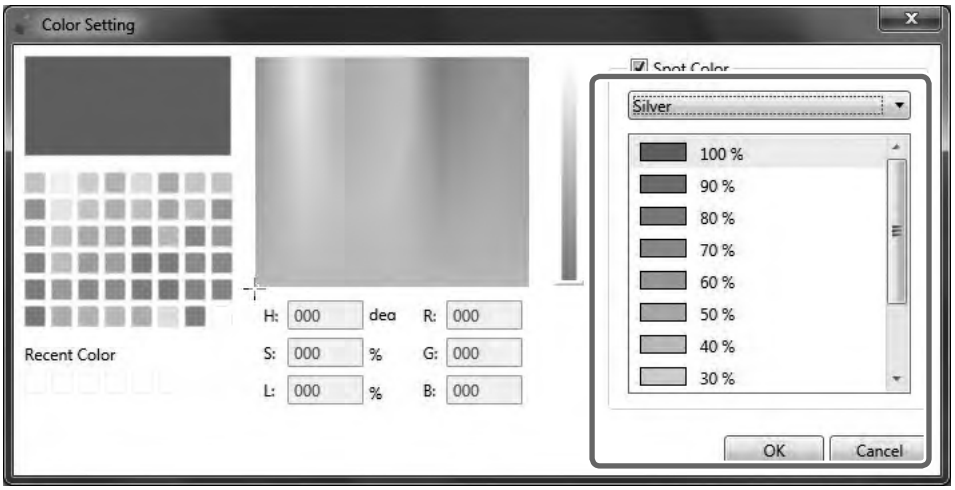
Metálica

Esta cor é uma cor metálica criada pela mistura da tinta CMYK com a tinta metálica prata.



Prateada

Esta é a cor da tinta metálica. É possível especificar a densidade.



6 **Especifique a cor e, em seguida, clique em [OK].**

Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (aplicação geral para desenho)

* Quando for imprimir a partir de Roland VersaWorks, consulte o "Guia de inicialização rápida VersaWorks da Roland" e o "Guia VersaWorks de tinta metálica para a BN-20".

Software verificado

- Adobe Illustrator CS5/CS4/CS3
- Corel DRAW X5/X4/X3

1. Configure a cor que o driver da BN-20 irá identificar como sendo a cor metálica.

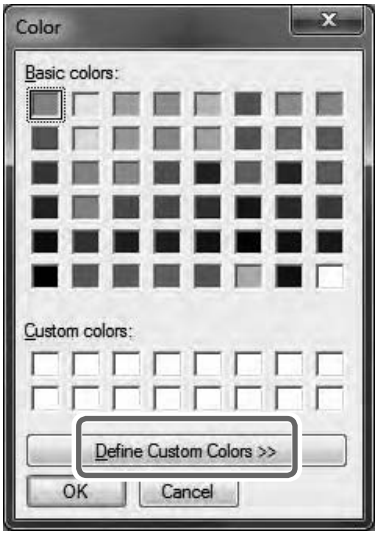
❶ **Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.**

☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

❷ **Selecione [metallic color selection] (seleção de cor metálica) na aba [printer adjust - ment] (ajuste da impressora).**

❸ **Clique em [color of printing data] (cor do material de impressão).**

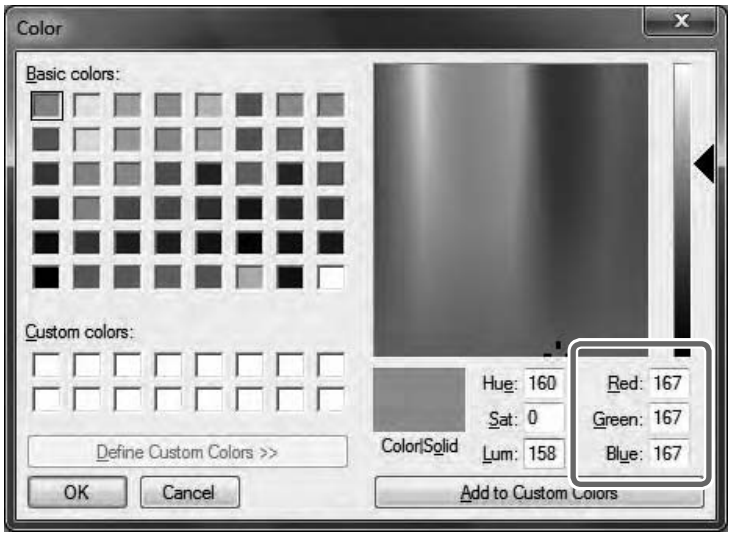
Aparece a tela [color] (cor).

❹ 

Clique em [define custom colors (definir cores sob medida).

a tela de configurações de cores abre, premitindo a criação de cores.

❺ **Especifique os valores para [red(R)] (vermelho), [green(g)] (verde) e [blue (b)] (azul).**
O driver da BN-20 identifica a cor especificada, utilizando os valores definidos aqui como sendo a cor metálica utilizada em impressão e imprime a cor.



. Criando Material de Impressão

❶ **Crie o material de impressão utilizando o software de criação de desenhos.**

DICAS!

Configure document color modo (tipo de cor do documento) para [rgb]. pois o CMYK é con- - vertido para RGB quando sai no modo CMYK, a cor [valor RGB] assim como a linha de corte pode alterar. Neste caso, não é possível imprimir utilizando uma cor metálica ou realizar o corte, porque a cor especificada para o driver assim como a linha de corte e as cores saem da aplicação de um software diferente.

❷ **Especifique o valor RGB (vermelho, verde, azul) configurado para a parte a ser impressa utilizando uma cor metálica no passo 1.-❺.**
Se houver sobreposição da parte que se quer imprimir e a cor configurada no procedimento 1.-❺ refaça as configurações a partir do passo 1.-❺.

Impressão misturada e impressão em camadas

Impressão misturada e impressão em camadas são métodos de impressão que permitem a combinação da tinta metálica com a tinta CMYK. Expressões de tinta metálica que não podem ser criadas poderão ser realizadas apenas com tintas CMYK. O método de impressão difere para impressão misturada e

☞ Pág. 45, “Impressão misturada (Metálica + CMYK),” pág. 50, “Impressão em camadas (Métalica ✍ CMYK)” pág. 55, “Impressão em camadas (CMYK ✍ Metálica)”

DICAS!

Impressão misturada e impressão em camadas são métodos de impressão que permitem a combinação da tinta metálica com as tintas CMYK. Expressões de tinta metálica que não podem ser criadas poderão ser realizadas apenas com tintas CMYK. O método de impressão difere da impressão misturada ou impressão em camadas, e a impressão metálica convertida para CMYK é diferente. Você pode utilizar as opções de impressão misturada e impressão em camadas selecionando [ink mode] (modo de tinta) no R-Works ou no driver da BN-20. Selecione a opção que melhor corresponde às suas necessidades.

Impressão misturada (Metálica + CMYK)

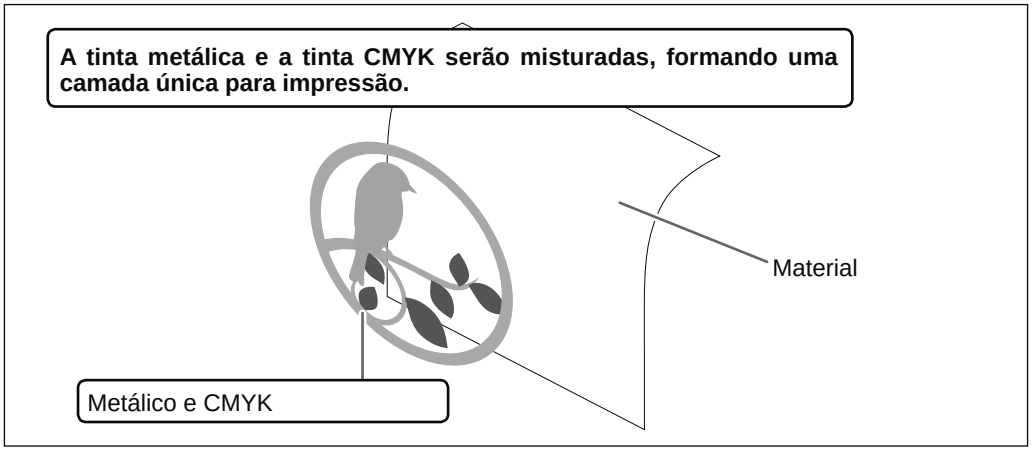
Esta seção descreve como fazer a impressão misturada com a tinta metálica e a tinta CMYK.

☞ Pág. 45, “Impressão misturada e Impressão em camadas”

Para fazer a impressão misturada, será necessário utilizar os dados de impressão, onde a utilização da tinta metálica e a tinta CMYK for designada.

☞ Pág. 41, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)", pág. 43 "Criação de dados para Impressão utilizando a cor metálica (aplicação geral para desenho)"

(Imagem do método de impressão)



Quando estiver utilizando R-Works

Procedimento

❶ Criando material de impressão.

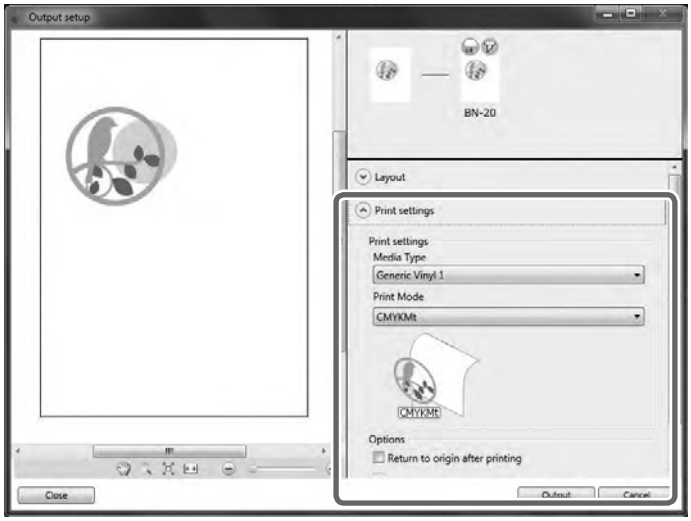
☞ Pág. 41, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)"

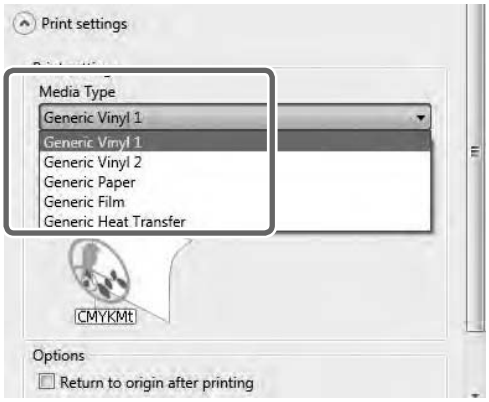
❷ Clique em .

Aparece a tela [output settings] (configurações de impressão).

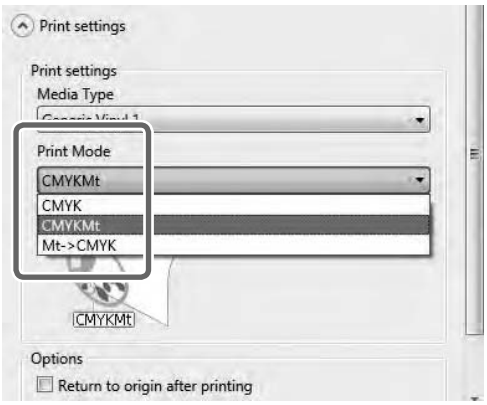
❸ Clique em no [printing preferences] (preferências de impressão).

Aparecem as configurações para [printing preferences] (preferências de impressão)



❹ 

Selecione [media type] (tipo de mídia).
Selecione o material que estiver utilizando.

❺ 

Selecione [CMYKMt] em [ink mode] (modo de tinta).

DICAS!

Mesmo que você configure o [media type (tipo de matrial) e [ink mode] (modo de tinta) nas preferências de impressão (Printing Preferences) do driver BN-20, ao sair do R-Works, as configurações do R-Works serão priorizadas.

❻ **Clique em [output] (saída).**

Quando estiver utilizando software para criar desenhos

Procedimento

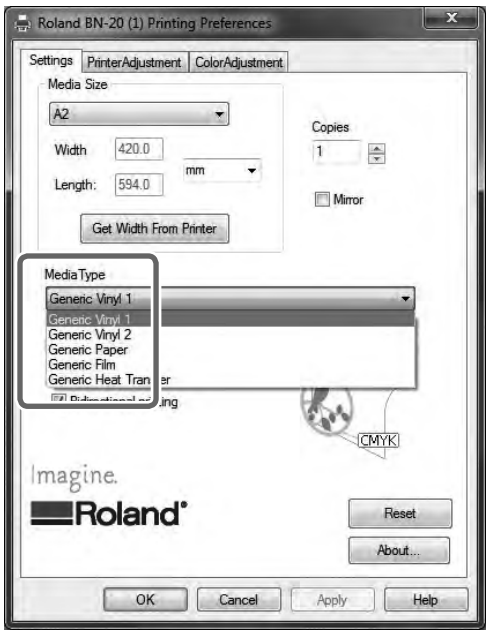
1 **Criando material de impressão.**

☞ Pág. 43, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (aplicação geral para desenho) "

2 **Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.**

☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

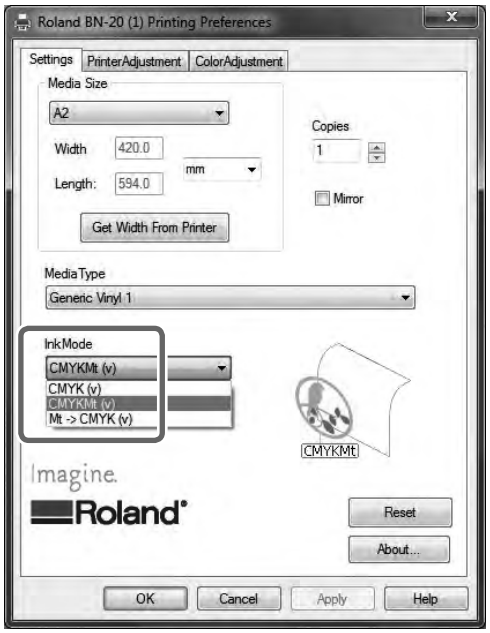
3



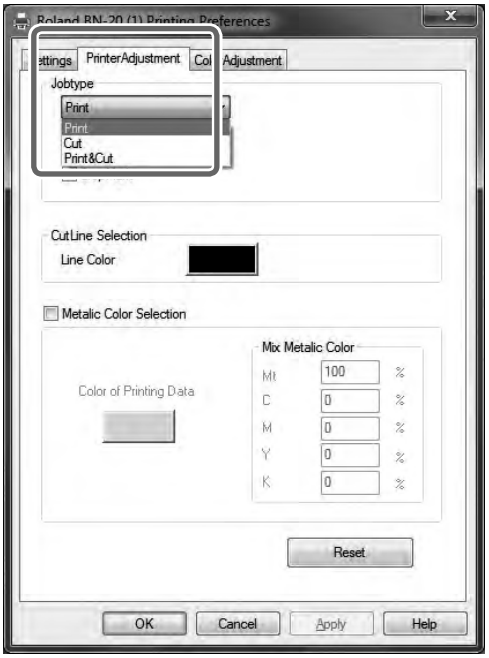
Selecione [media type] (típo de mídia) na aba [settings] (configurações)

Selecione o material que estiver utilizando.

4



Selecione [CMYKMt (v)] no [ink mode] (modo de tinta) na aba [settings] (configurações).

❺ 

Selecione [job type] (tipo de trabalho) na aba [printer adjustment] (ajuste da impressora).

❻ **Clique em [OK].**
A tela de configurações do deiver da BN-20 se fecha.

❼ **Imprima o material de impressão a partir do software de aplicativo.**
Para mais informações sobre utilização do software de aplicativo, consulte a documentação fornecida juntamente com o software.

Impressão em camadas (Metálica ⇨ CMYK)

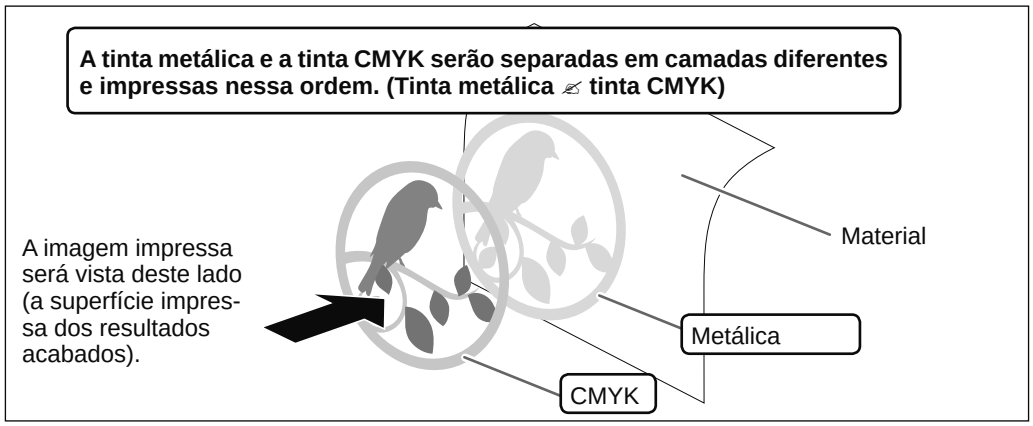
Esta seção descreve como fazer a impressão em camadas com a tinta metálica e a tinta CMYK, utilizando a tinta metálica como base.

☞ Pág. 45, “Impressão misturada e impressão em camadas”

Para fazer a impressão misturada, será necessário utilizar os dados de impressão, onde a utilização da tinta metálica e a tinta CMYK for designada.

☞ Pág. 41, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)", pág. 43 "criação de dados para Impressão utilizando a cor metálica (Aplicação geral para desenho)"

(Imagem do método de impressão)


A tinta metálica e a tinta CMYK serão separadas em camadas diferentes e impressas nessa ordem. (Tinta metálica ✍ tinta CMYK)
A imagem impressa será vista deste lado (a superfície impressa dos resultados acabados).
Material
Metálica
CMYK

Quando estiver utilizando R-Works

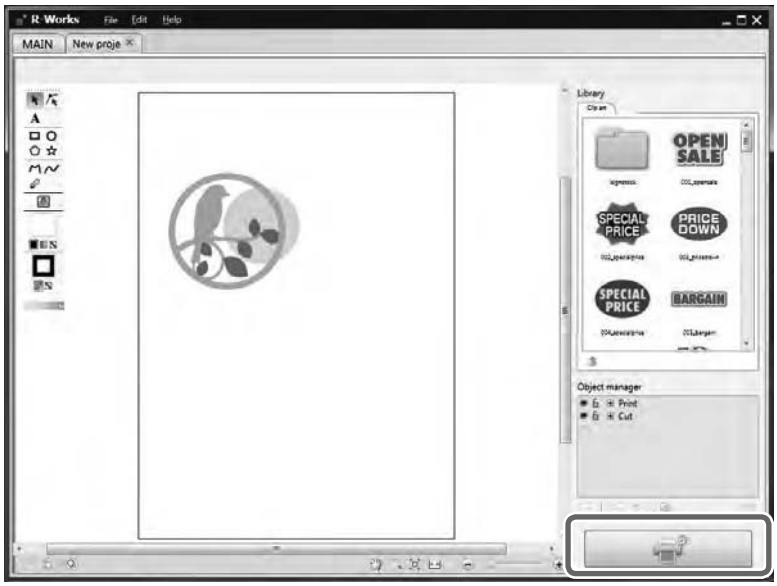
Procedimento

❶ Criando material de impressão.

☞ Pág. 41, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)"

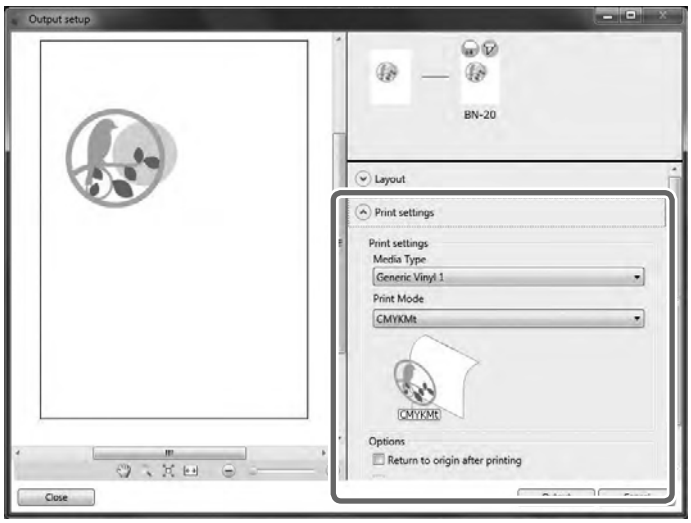
❷ Clique em .

Aparece a tela [output settings] (configurações de impressão).

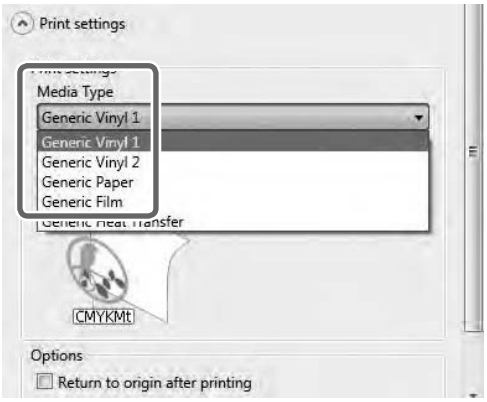


❸ Clique em no [printing preferences] (preferências de impressão).

Aparecem as configurações para [printing preferences] (preferências de impressão).

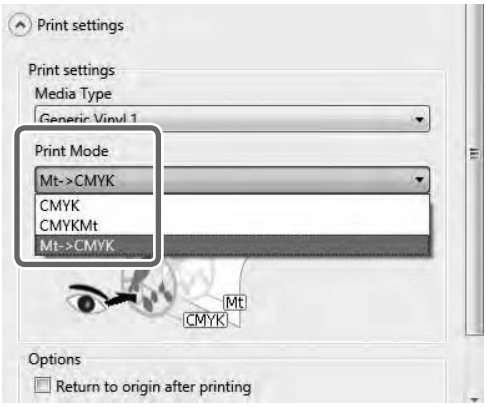


❹



Selecione [media type] (tipo de mídia).
Selecione o material que estiver utilizando.

❺



Selecione [Mt->CMYK] em [ink mode] (modo de tinta).

DICAS!

Mesmo que você configure o [media type] (tipo de material) e [ink mode] (modo de tinta) nas preferências de impressão (printing preferences) do driver BN-20, ao sair do R-Works, as configurações do R-Works serão priorizadas.

❻ **Clique em [output] (saída).**

Quando estiver utilizando software para criar desenhos

Procedimento

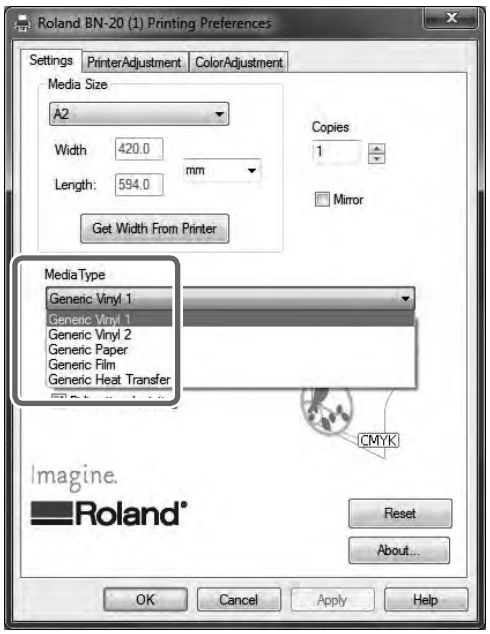
1 **Criando material de impressão.**

☞ Pág. 43, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (Aplicação geral para desenho)"

2 **Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.**

☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do driver da BN-20"

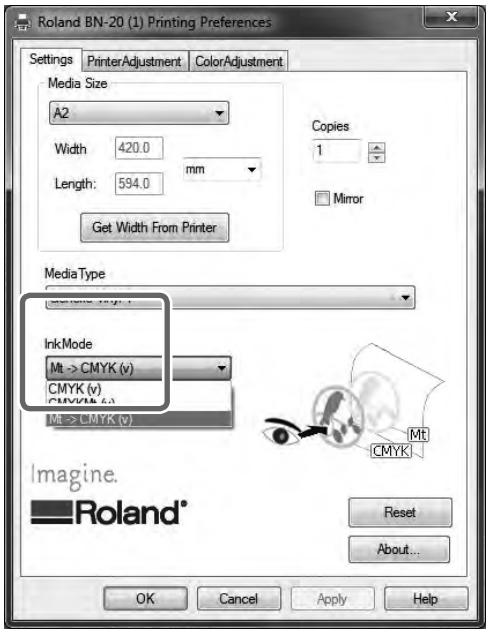
3



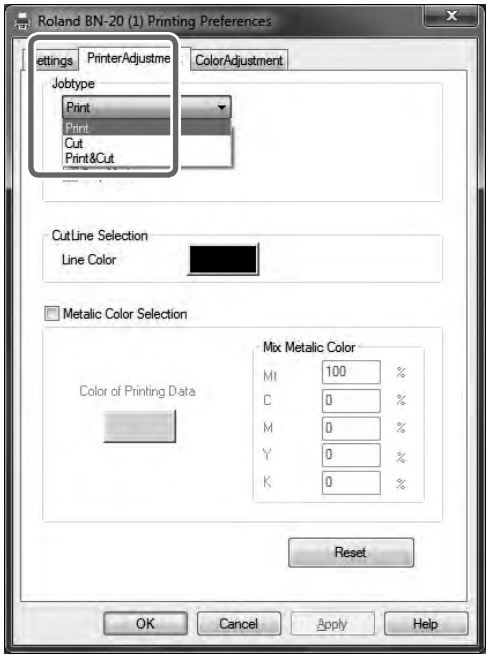
Selecione [media type] (tipo de mídia) na aba [settings] (configurações).

Selecione o material que estiver utilizando.

4



Selecione [CMYKMt (v)] no [ink mode] (modo de tinta) aba [settings] (configurações).

❺ 

Selecione [job type] (tipo de trabalho) na aba [printer adjustment] (ajuste da impres - sora).

❻ **Clique em [OK].**
A tela de configurações do driver da BN-20 se fecha.

❼ **Imprima o material de impressão a partir do software de aplicativo.**
Para mais informações sobre utilização do software de aplicativo, consulte a documentação fornecida juntamente com o software.

Impressão em camadas (CMYK ⇨Metálica)

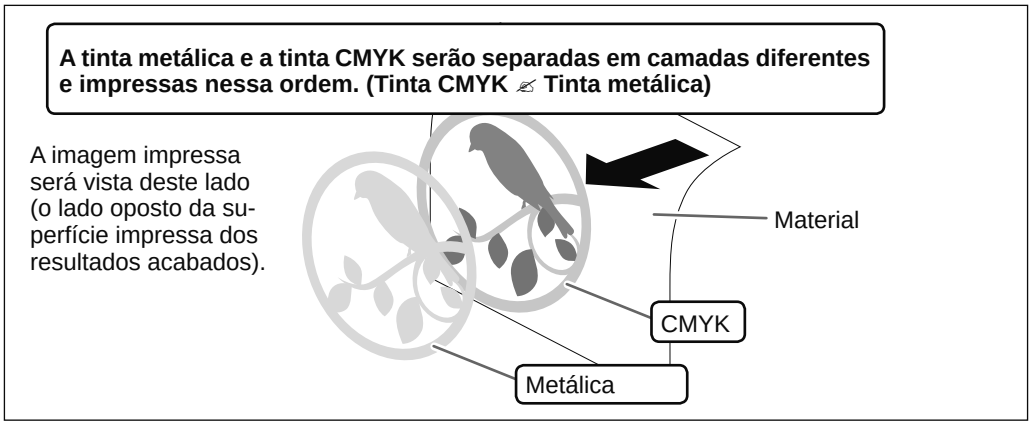
Esta seção descreve como fazer a impressão em camadas com a tinta metálica e a tinta CMYK, utilizando a tinta CMYK como base.

☞ Pág. 45, “Impressão misturada e impressão em camadas”

Para fazer a impressão misturada, será necessário utilizar os dados de impressão, onde a utilização da tinta metálica e a tinta CMYK for designada.

☞ Pág. 41, "Criação de dados para Impressão utilizando a cor metálica (R-Works)", pág. 43 " Criação de dados para Impressão utilizando a cor metálica (Aplicação geral para desenho) "

(Imagem do método de impressão)


A tinta metálica e a tinta CMYK serão separadas em camadas diferentes e impressas nessa ordem. (Tinta CMYK ✍ Tinta metálica)
A imagem impressa será vista deste lado (o lado oposto da superfície impressa dos resultados acabados).
Material
CMYK
Metálica

Quando estiver utilizando R-Works

Procedimento

❶ Criando material de impressão.

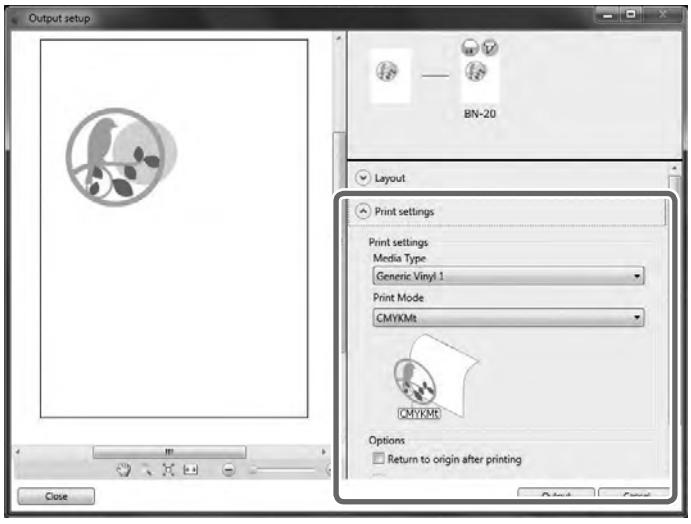
☞ Pág. 41, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)"

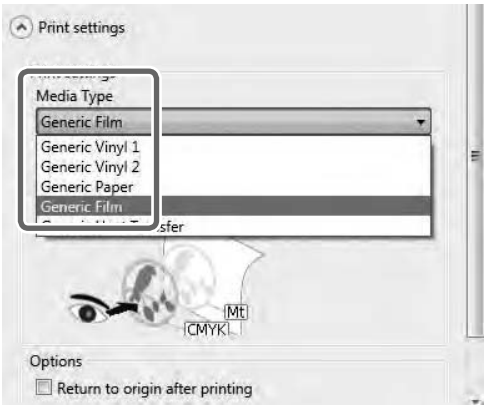
❷ Clique em .

Aparece a tela [output settings] (configurações de impressão).

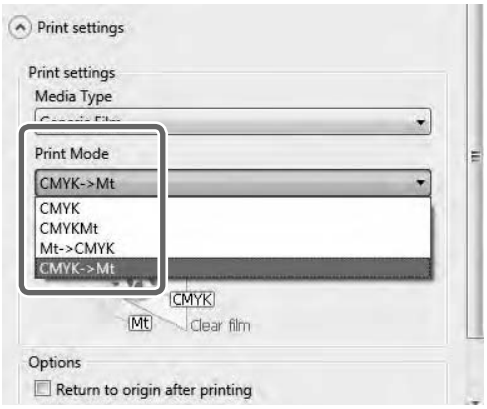
❸ Clique em no [printing preferences] (preferências de impressão).

Aparecem as configurações para [printing preferênces] (preferencias de impressão).



❹ 

Selecione [standard filme(filme padrão) de [media type] (tipo de mídia).

❺ 

Selecione [CMYK->Mt] em [ink mode] (modo de tinta).

DICAS!

Mesmo que você configure o [media type] (tipo de material) e [ink mode] (modo de tinta) nas preferências de impressão (printing preferences) do driver BN-20, ao sair do R-Works, as configurações do R-Works serão priorizadas.

❻ **Clique em [Output] (saída).**

Quando estiver utilizando software para criar desenhos

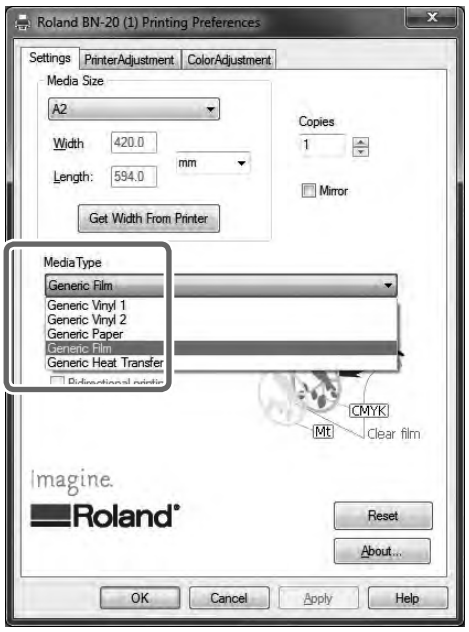
Procedimento

1 Criando material de impressão.

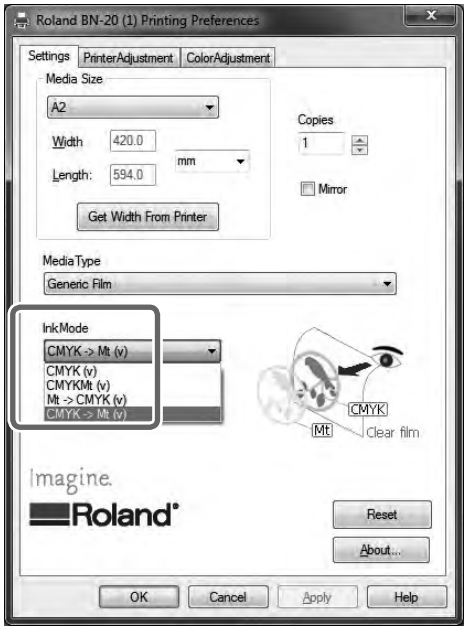
☞ Pág. 43, "Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (Aplicação geral para desenho)"

2 Aparecerá a tela printing preferences (preferências de impressão) do driver da BN-20.

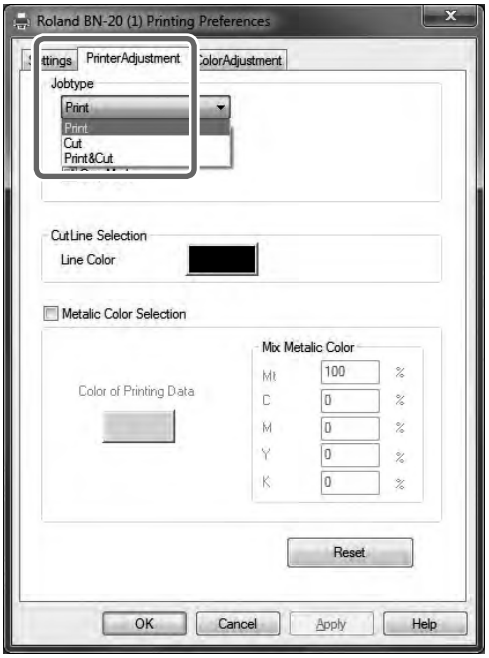
☞ Pág. 6, "Como abrir a tela de preferências de impressão do Driver da BN-20"

3 

Selecione [standard film] (filme padrão) de [Media Type] (típo de mídia) na aba [Settings] (configurações).

4 

Selecione [CMYK->Mt (v)] de [ink mode] (modo de tinta) na aba [settings] (configurações).

❺ 

Selecione [job type] (tipo de trabalho) na aba [printer adjustment] (ajuste da impressora).

❻ **Clique em [OK].**
A tela de configurações do driver da BN-20 se fecha.

❼ **Imprima o material de impressão a partir do software de aplicativo.**
Para mais informações sobre utilização do software de aplicativo, consulte a documentação fornecida juntamente com o software.

Criação de dados para impressão utilizando a cor metálica (R-Works)

A tabela de cores metálicas é a amostra de impressão da cor metálica especial. Ao imprimir a tabela de cores metálicas, sera possivel confirmar a “tabela completa de cores metálicas” representando a cor metalica especial
em si, que poderá ser impressa com “Sua impressora” e “Sua mídia” (é possível que ocorram ligeiras diferenças de padrão, dependendo das condições da impressora e da mídia). Ao selecionar cores desta tabela e criar ilustrações com estas cores, será possível reproduzir com precisão as cores desejadas.

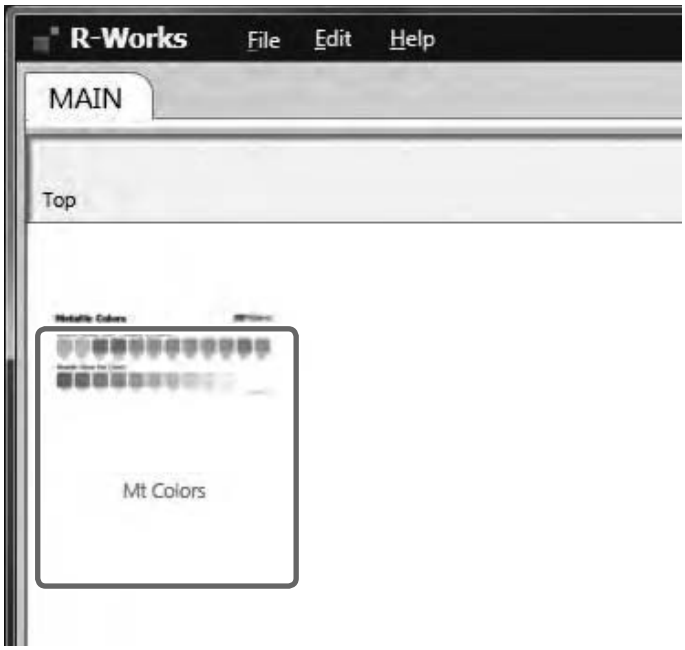
Procedimento

1 **Iniciar R-Works.**

☞ Pág. 8, "Como inicializar o R-Works"

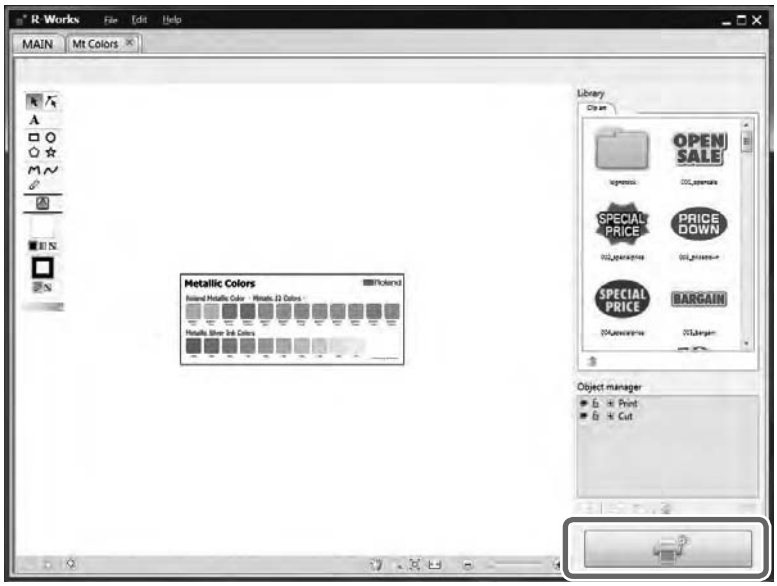
2 **Clique duas vezes em [mt colors] na aba [MAIN] (principal).**

[Mt Colors] se abre.



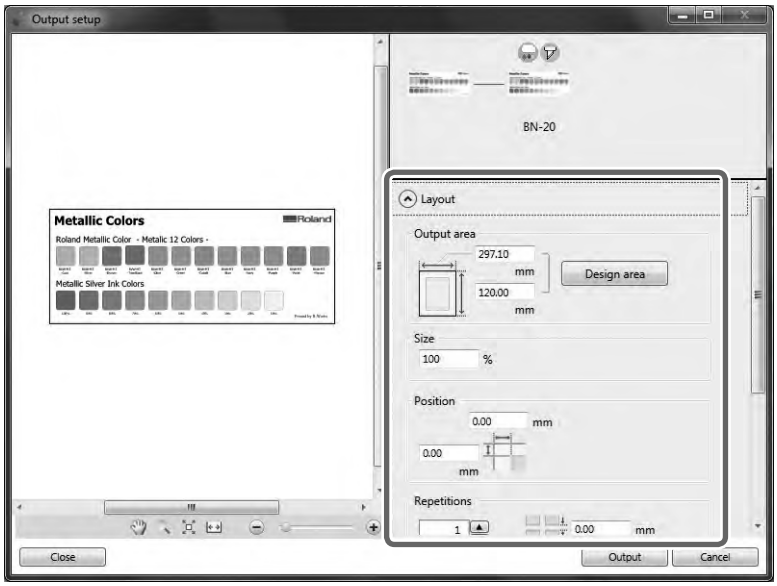
❸ **Clique em .**

Aparece a tela [output settings] (configurações de impressão)



❹ **Clique em no [layout].**

Aparecem as configurações de [layout]



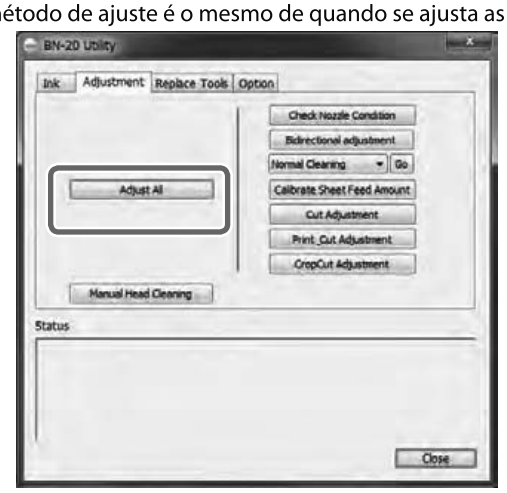
a impressão será feita no tamanho mostrado na [output possible area] (área possível de impressão). Verifique o tamanho da mídia escolhida. Se o tamanho da mídia for pequeno demais, algumas áreas não serão impressas. Substitua a mídia ou então utilize [size] (tamanho) para reduzir a área de saida.

❺ Clique em [Output] (saída).

Utility : Outras funções

Fazendo vários ajustes através de uma sequência de operações

Será possível executar vários ajustes de impressão através de uma sequência de operações clicando em [adjust all] (ajustar tudo) na aba [adjustment] (ajuste).
O método de ajuste é o mesmo de quando se ajusta as configurações individualmente.



Quando você clicar em [adjust all], aparecerá a informação de ajuste.

[Next] (seguinte): Prossegue para a tela de ajuste que aparece atualmente na tela.
[Skip] (pular): Pula o ajuste que aparece atualmente na tela.
[Cancel] (cancelar): Cancela o processo de ajuste.

Os ajustes variam, dependendo do método de impressão. Consulte a tabela abaixo.

	Impressão (Somente)	Corte (Somente)	Impressão e Corte	Crop Cut (corte com marcas)
Verificar Condição do injetor	√		√	√
Ajuste bidirecional *	√		√	√
Ajustar a quantidade de alimentação de folhas	√	√	√	√
Ajuste de corte		√	√	√
Ajuste do corte de impressão			√	√
Ajuste do corte com marca				√

* Quando for imprimir com tinta CMYK somente, isto estará disponível quando a impressão bidirecional for configurada no driver da BN-20.
* Impressão bidirecional não poderá ser feita para trabalhos de impressão que utilizam tinta metálica.

Configurações do tempo de secagem

Esta seção explica o método de ajuste de tempo para criar um intervalo antes que a máquina começe a imprimir ou cortar a página seguinte.
especialmente, no caso de impressão e corte, seque a tinta o suficiente antes do corte.

Quando estiver utilizando R-Works

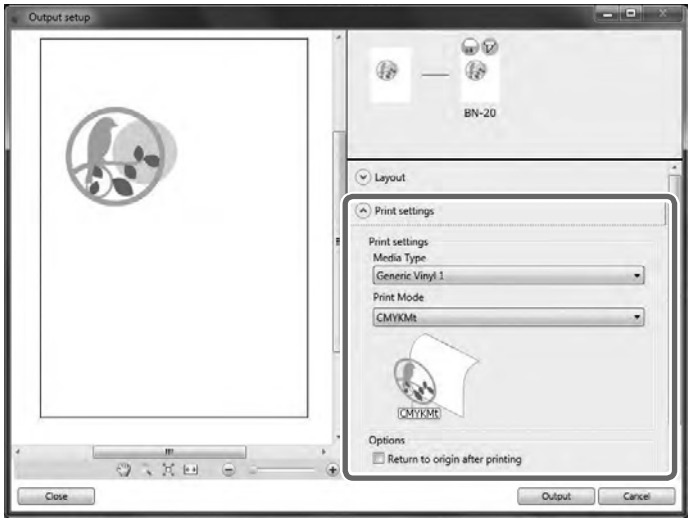
Procedimento

❶ **Clique em**

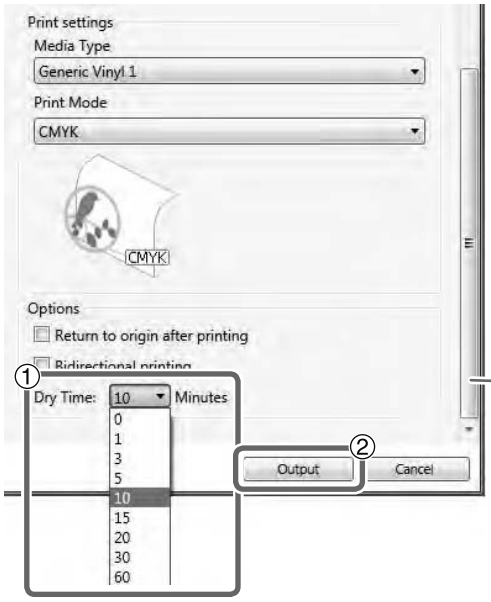
Aparece a tela [output settings] (configurações de impressão).

❷ **Clique em** **no [printing preferences] (preferências de impressão).**

Aparecem as configurações para [printing preferences] (preferências de impressão).



❸



① Selecione [dry time] (tempo de seca - gem) em [options] (opções).
O tempo de secagem varia de acordo com o material. Ajuste com maior tempo quando você utilizar a máquina em um ambiente no qual a tinta leve mais tempo para secar.

② Clique em [output] (saída).
Quando a impressora inicia a secagem, o tempo restante do processo é exibido no utility.

Se o dry time (tempo de secagem) não estiver visível, desça a barra de rolagem.

Embora o dry time (tempo de secagem) possa ser ajustado no driver BN-20, se você utilizar o R-Works, a prioridade é dada à configuração no R-Works, e a configuração no driver da BN-20 fica desabilitada.

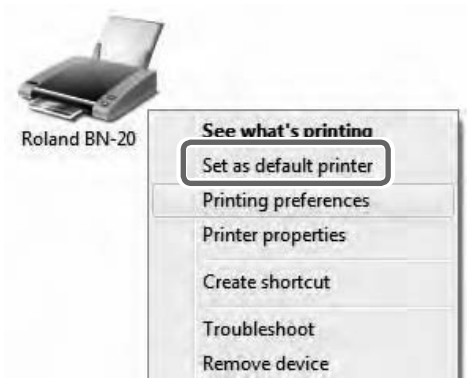
Quando você fizer impressões via driver BN-20 utilizando uma aplicação geral de desenho

Primeiramente faça os seguintes ajustes no driver da BN-20, e então imprima a partir aplicação.

Procedimento

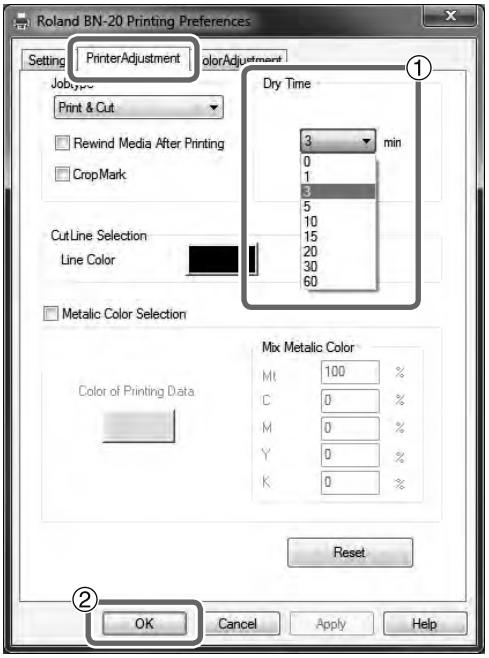
❶ **Clique em [devices and printers] (dispositivos e impressoras) (ou [printers and faxes] (impressoras e faxes)) no menu start (iniciar) ( ) of Windows.**

❷



Clique com o botão direito do mouse no ícone "Roland BN-20" e, em seguida, clique em printing preferences (preferências de impressão).
A tela printing preferences do driver da BN-20 se abrirá.

❸



① Selecione [dry time] (tempo de secagem) em [options] (opções).
O tempo de secagem varia de acordo com o material. Ajuste com maior tempo quando você utilizar a máquina em um ambiente no qual a tinta leve mais tempo para secar.

② Clique em [output] (saída).
Quando a impressora inicia a secagem, o tempo restante do processo é exibido no utility.

Quando estiver utilizando Roland VersaWorks

Você pode ajustar o tempo de secagem da mesma forma no Roland VersaWorks. Para informações neste método de ajuste, consulte Help (ajuda) do Roland VersaWorks.

Quando você ajustar o dry time (tempo de secagem) no Roland VersaWorks, se o [user printer settings](configurações de utilização da impressora) estiver ajustada,o número 0 é o ajuste para o tempo de secagem. Você notará que a configuração feita no driver da BN-20 não será mostrado.

Reconfigurando todos os ajustes para os valores originais de fábrica

Clique em “factory reset” (reconfiguração de fábrica) na aba “Option” (opção) do Utility e será possivel reconfigurar todas as configurações em utilidades para as configurações iniciais

Clique em "Factory reset"(reconfiguração de fábrica) e aparecerá a mensagem mostrada na figura. Clique em "Yes" para reinicializar as configurações.

Introdução: Sobre a Manutenção....68
Função de Manutenção Automática: Pontos a Observar....68
Cronograma de Manutenção....68
Verificação dos Níveis de Tinta e Substituição dos Cartuchos...69
Verificando os Níveis de Tinta....69
Como Substituir Cartuchos de Tinta....70
Manutenção Diária....71
Manutenção dos Cartuchos de Tinta 71
Limpeza....71
Substituindo o Cartucho Residual....72
Cuidado e Manutenção da Cabeça de Impressão....73
Manutenção de Limpeza Periódica....74
Sobre os Menus de Limpeza Periódica....74
Limpeza Média e Poderosa....74
Limpeza Manual da Cabeça....76
Substituição de Peças Consumíveis....78
Substituição dos Limpadores....78
Substituinto o Limpador de Feltro....79
Substituindo a Lâmina de Corte....80
Ao Transportar a Unidade....82
Procedimentos de Preparação para Reinstalação....82

Introdução: sobre a manutenção

Função de manutenção automática: pontos a observar

Esta máquina tem uma função de fazer tarefas de manutenção periódicas automaticamente. Por exemplo, impedir que as cabeças de impressão ressequem. Para assegurar que a manutenção seja feita adequadamente, observe os seguintes aspectos:

- **O interruptor principal deverá estar sempre ligado.**
- **Nunca deixe a tampa frontal aberta por períodos longos.**

Cronograma de manutenção

Faça manutenção diariamente.

Para manter esta máquina em excelentes condições, faça manutenção diariamente.

☞ Pág. 71, “Manutenção diária”

Algumas tarefas de manutenção deverão ser feitas periodicamente.

A fim de manter condições confiáveis de impressão, algumas tarefas de manutenção deverão ser feitas pelo menos uma vez por mês.

☞ Pág. 74, “Manutenção de limpeza periódica”

Ligue o interruptor secundário pelo menos a cada duas semanas.

Ligue o interruptor secundário pelo menos a cada duas semanas. Quando o interruptor secundário estiver ligado, serão feitos automaticamente procedimentos para impedir que as cabeças de impressão ressequem. Se a máquina não for utilizada por um período longo de tempo, as cabeças de impressão poderão ficar danificadas. É importante incluir esta tarefa em seu cronograma de manutenção.

Mantenha a temperatura e a umidde dentro da variação especificada

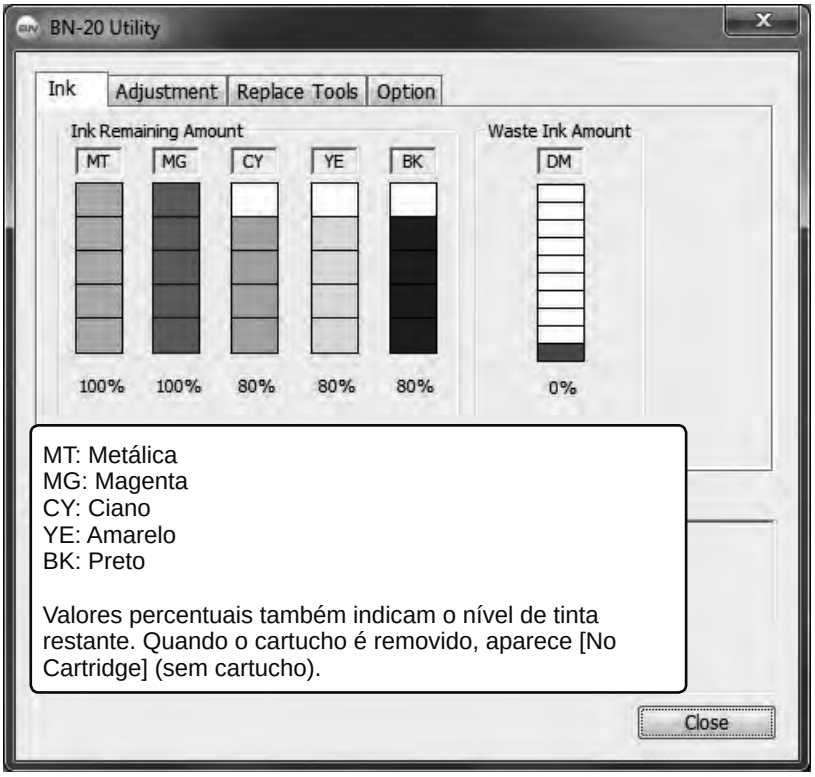
Mesmo quando a máquina não estiver sendo utilizada, mantenha a temperatura entre 5 e 40°C (41 a 104 °F), com uma umidade relativa de 20 a 80%, sem condensação. Se a temperatura e a umidade não forem mantidas nestes limites, poderá ocorrer mau funcionamento da máquina.

Verificação dos niveis de tinta e substituição dos cartuchos

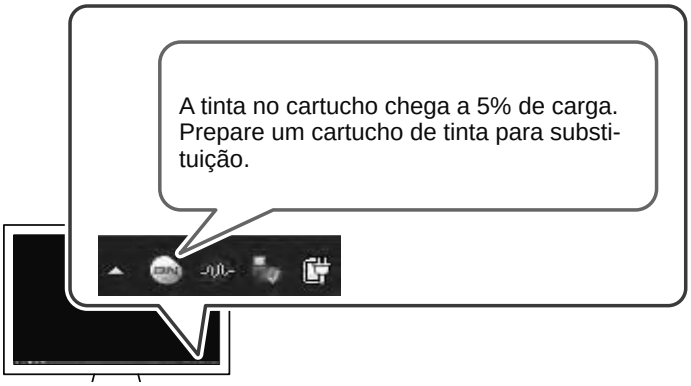
Verificando os níveis de tinta

Níveis de tinta podem ser verificados na aba Ink (tinta) da janela do Utility. Uma simples escala em barra indica

* Níveis de tinta mostrados são estimativas e são ligeiramente diferentes dos níveis reais de tinta.

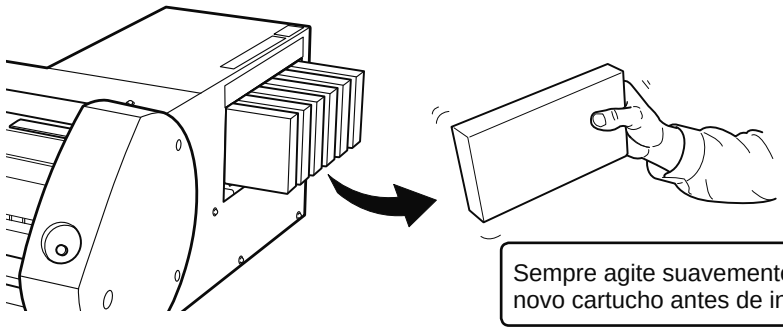


Quando um nível de tinta estiver baixo, aparecerá uma mensagem no ícone Utility na área de trabalho. Verifique a tinta que está no fim em Utility e prepare um cartucho para substituição.



Como substituir cartuchos de tinta

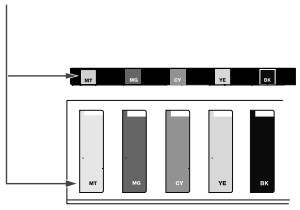
Quando a tinta se acaba, ouve-se um bipe de aviso e a impressão é temporariamente suspensa. Remova o cartucho vazio e insira um novo. Em seguida, a impressão recomeçará.



Sempre agite suavemente o novo cartucho antes de instalar.

- Instale o cartucho com a etiqueta virada para cima.
- Puxe para fora cuidadosamente e introduza os cartuchos, um de cada vez.
- Empurre o cartucho completamente, até ouvir um som de bipe.

Substitua pelo mesmo tipo e cor de cartucho.



IMPORTANTE! Pontos que dever ser observados ao substituir os cartuchos;

- Certifique-se de estar inserindo o mesmo tipo de cartucho.
- Nunca misture cartuchos de tipo diferentes.
- Nunca deixe o compartimento (slot) do cartucho vazio. Isto pode causar o entupimento da cabeça de impressão
- Nunca insira ou remova um cartucho de tinta parcialmente usado.
- Nunca remova um cartucho de tinta quando a impressora estiver imprimindo.

⚠AVISO

Jamais guarde tinta, fluido de limpeza ou fluido descartado sob as seguintes condições:

- Próximo à chamas
- Temperaturas altas
- Perto de cloro e/ou outros oxidantes ou explosivos
- Mantenha fora do alcance de crianças.

Estes produtos químicos apresentam risco de fogo. Estes produtos são tóxicos e apresentam riscos à saúde se ingeridos, portanto não devem ficar ao alcançe de crianças.

Manutenção diária

Manutenção dos cartuchos de tinta

Os procedimentos a seguir deverão ser feitos sem falta. Os componentes da tinta têm tendência a se separarem e se decantarem no fundo do cartucho. A tinta metálica é particularmente propensa a decantação. Se isto acontecer, os ingredientes decantados irão secar e endurecer e isto poderá causar mau funcionamento.

- **Sempre agite suavemente o novo cartucho antes de instalar.**
- **Diariamente, antes de iniciar a utilização, remova somente o cartucho da tinta metálica, agite suavemente e reinstale.**

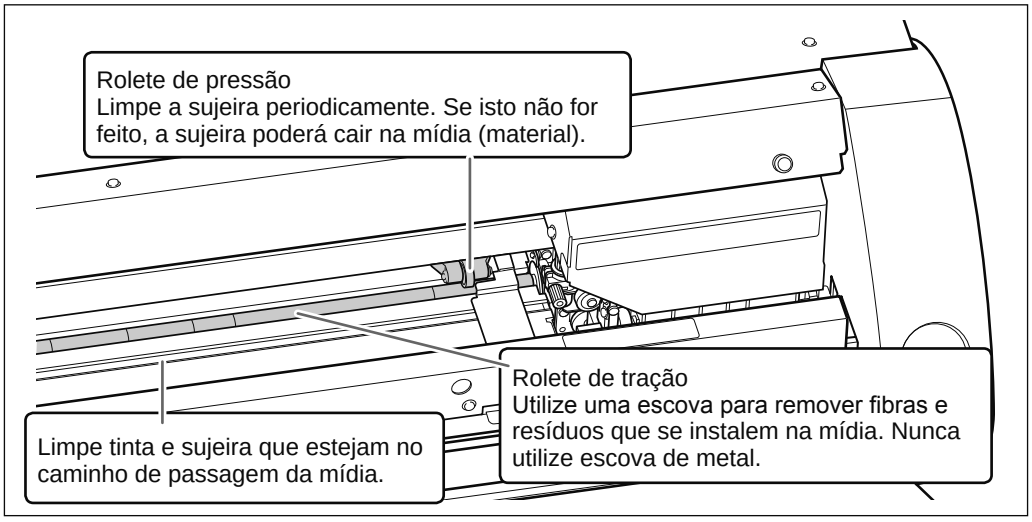
Limpeza

⚠AVISO **Jamais utilize gasolina, álcool, thinner ou qualquer outra substância inflamável.**
Todas essas substâncias representam risco de fogo.

Limpeza diária: limpe tinta e sujeira que estejam no caminho de passagem da mídia. Os roletes de tração, pressão e os midia clamps são particularmente sensíveis à sujeira. Utilize detergente neutro diluído em água e um pano úmido para eliminar tinta e poeira.

DICAS!

- Esta máquina é um dispositivo de precisão, desta forma, é afetada por pó e sujeira. Limpe-a diariamente.
- Nunca tente inserir óleo ou lubrificar a máquina.

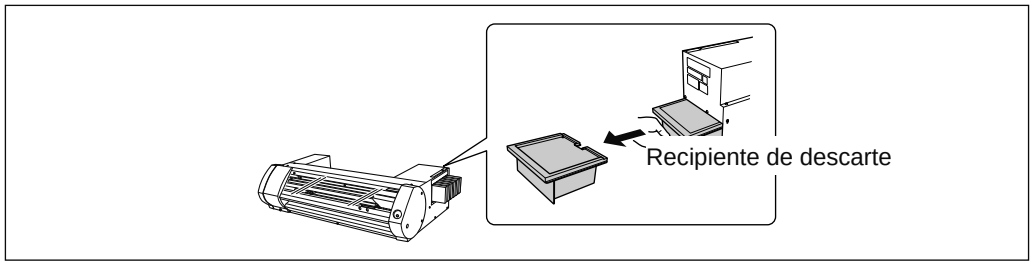

Rolete de pressão
Limpe a sujeira periodicamente. Se isto não for feito, a sujeira poderá cair na mídia (material).
Rolete de tração
Utilize uma escova para remover fibras e resíduos que se instalem na mídia. Nunca utilize escova de metal.
Limpe tinta e sujeira que estejam no caminho de passagem da mídia.

Substituindo o cartucho de descarte

Quando o cartucho de descarte estiver cheio de fluído descarregado, a janela Utility abrirá automaticamente e mostrará uma mensagem na coluna de status que alertará sobre a substituição do cartucho. Siga as instruções da mensagem e prepare um cartucho usado para substituição ou substitua-o.

> O cartucho de descarte está cheio.
> Insira o novo cartucho.
> Caso não tenha um cartucho de desgaste que possa substituir o existente desligue a impressora.

⚠CUIDADO **Remova o cartucho de descarte depois que a mensagem aparecer na janela Utility.**
Se este procedimento não for seguido, fluido descartado poderá vazar da unidade principal e manchar suas mãos ou pingar e manchar o chão.



Quando for substituir o cartucho, aparecerá a seguinte mensagem. Tome as devidas providências de acordo com a mensagem.

> Você substituiu o cartucho antigo por um novo?
> (Se a substituição foi feita corretamente, clique em Yes (sim)).
> Caso não tenha um cartucho de desgaste que possa substituir o existente desligue a impressora.

Para comprar um cartucho de descarte, entre em contrato com um distribuidor autorizado ou com a Roland DG. Jamais utilize um cartucho de descarte usado. O fluido de descarte poderá vazar porque não poderá ser manuseado adequadamente.

⚠AVISO **Jamais coloque um cartucho com fluido descartado perto do fogo.**
Estes fluidos apresentam riscos de incêndio.

⚠CUIDADO **Nunca abra a tampa do cartucho de descarte.**
Se o fluido espirrar ou se escapar vapor, isto poderá apresentar risco de incêndio ou a fumaça poderá induzir náusea.

Descarte apropriado dos fluidos liberados, de acordo com os regulamentos de Saúde e Segurança.
O fluido liberado é inflamável e contém componentes tóxicos. Nunca queime ou incinere, e/ou guarde o fluido liberado com outros resíduos. Não despeje o fluido em sistemas de esgoto e/ou córregos de rio. Há risco de impacto ambiental.

Cuidados e manutenção da cabeça de impressão

Para assegurar impressão ótima, a cabeça de impressão deve ser mantida em boas condições. Há dois tipos de manutenção: manutenção diária e manutenção periódica.

Cuidados diários e manutenção

Limpeza Normal

Recomendamos que a Limpeza normal seja feita diariamente, antes do início da utilização.

☞ Pág. 21, "Passo 3: "Teste de Impressão e limpeza"

Cuidados periódicos e manutenção

☞ Pág. 74, “Manutenção de Limpeza periódica”

* As cabeças de impressão são peças que se desgastam. Dependendo da frequência de utilização, será necessária a substituição periódica. Encomende-as diretamente de nós ou do distribuídor autorizado Roland DG Corp.

Manutenção de Limpeza Periódica

Sobre os menus de limpeza periódica

Há quatro níveis de limpeza para esta máquina. Escolha o menu apropriado de acordo com a condição da máquina e a utilização anterior.

Limpeza normal	Faça testes de impressão antes de iniciar o funcionamento diário. Se ocorrerem falhas de pontos de impressão, faça a Limpeza Normal. ☞ Pág. 21, "Passo 3: "Teste de impressão e limpeza"
Limpeza média **Limpeza poderosa**	Se falhas em pontos de impressão não forem corrigidas por um nível de limpeza, passe para o nível seguinte. Por exemplo, normal cleaning > medium cleaning > powerful cleaning (limpeza normal, limpeza média, limpeza poderosa). ☞ P. 74, “Limpeza média e poderosa”
Limpeza manual da cabeça	Faça limpeza manual da cabeça de acordo com a frequência de utilização. Para manter condições confiáveis de impressão, faça a limpeza manual da cabeça pelo menos uma vez por mês. ☞ Pág. 76, “Limpeza manual da cabeça”

Limpeza média e limpeza poderosa

Se falhas em pontos de impressão ainda estiverem ocorrendo após limpeza normal, faça a “limpeza média”, que é mais eficaz, 2 ou 3 vezes. Se a situação ainda não tiver melhorado, faça a “ limpeza poderosa ’, que é ainda mais eficaz.

DICAS!

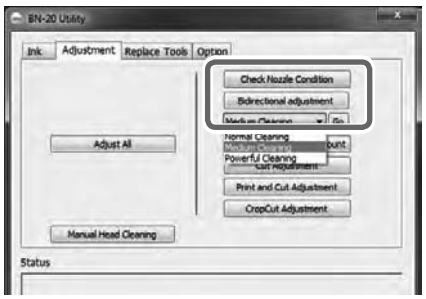
Cada nível de limpeza consome mais tinta do que o nível anterior. Se estes níveis de limpeza forem realizados frequentemente, a cabeça de impressão provavelmente irá se desgastar; não limpe a cada nível.

Procedimento

❶ Abra a janela do Utility.

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do utility / Como sair dela"

❷

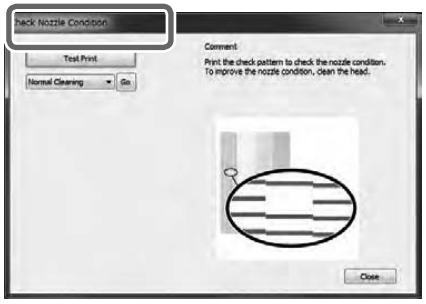


Na aba [adjustment] (ajuste), selecione [medium cleaning] (limpeza média) e clique em [go] (ir).

❸

Clique em [check nozzle condition] (verificar a. condição do injetor).

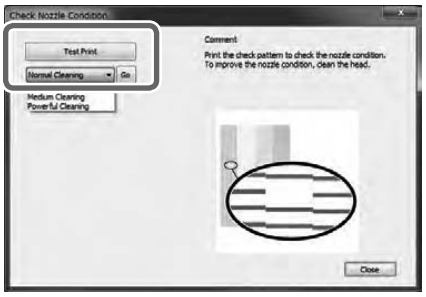
❹



Clique em [test print] (impressão de teste).
O padrão de teste será impresso. Siga as instruções que aparecem na tela para verificar se há entupimento do injetor.

O injetor está entupido ⇨ Prossiga para ❺.
O injetor não está entupido ⇨ Clique em [finish] para concluir o teste.

❺



Selecione [medium cleaning] (limpeza média) e clique em [go] (ir).
Começa a limpeza média.

❻ **Para verificar novamente se há entupimento do injetor⇨Retorne para ❹.**
Se a condição do injetor não estiver fixada por "medium cleaning " (limpeza média), faça "powerfull cleaning" (limpeza poderosa).

Se após várias vezes de limpeza poderosa o entupimento do injetor ainda persistir, efetue a [manual head cleaning] (limpeza manual da cabeça). Será mais eficiente fazer periodicamente este nível de limpeza, de acordo com a frequência de utilização.

☞ Pág. 76, “Limpeza manual da cabeça”

Limpeza manual da cabeça

Com que frequência é necessária a limpeza manual da cabeça?

Realize a limpeza manual da cabeça ao menos uma vez por mês.

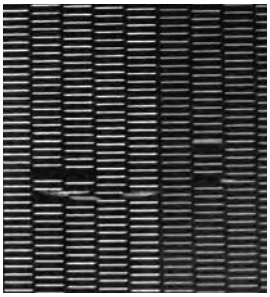
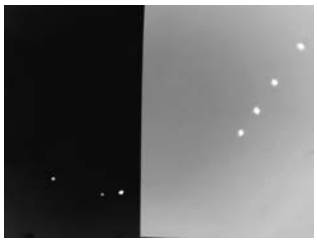
Para manter condições confiáveis de impressão, faça a limpeza manual da cabeça pelo menos uma vez por mês.

Se os seguintes problemas forem encontrados, a limpeza manual da cabeça é recomendada

Se os problemas a seguir forem encontrados, a limpeza manual da cabeça é recomendada.

Se os seguintes problemas ocorrerem e qualquer uma das funções automáticas de limpeza não solucionarem problema, realize a limpeza manual da cabeça. Note que a reposição do limpador pode também ser um método efetivo de resolver o problema.

☞ Pág. 78, "Substituição dos limpadores"

Entupimento do injetor	Manchas de tinta	Sujeira arrastada
		
Poeira e sujeira grudam nas cabeças de impressão impedem a descarga da tinta.	A tinta se prende à poeira e à fuligem, próximas às cabeças de impressão e gotas de tinta são formadas.	Ocorre quando a sujeira ao redor das cabeças de impressão entra em contato com a mídia (material).

- Quando precisar de adesivo de limpeza ou fluido de limpeza para a limpeza manual, entre em contato conosco ou diretamente com o seu distribuidor autorizado da Roland DG Corp.
- As cabeças de impressão são peças que se desgastam. Dependendo da frequência de utilização, será necessária a substituição periódica. Encomende-as diretamente de nós ou do distribuidor autorizado Roland DG Corp.

IMPORTANTE!

Condições importantes para a limpeza manual da cabeça

- Remova a mídia (material) antes da limpeza.
- Para evitar o ressecamento da cabeça de impressão, complete a limpeza dentro de 30 minutos. Após os 30 minutos um alarme irá soar.
- Limpe somente utilizando os bastões de limpeza inclusos. Qualquer outro item utilizado, algodão ou similar, não foi projetado para esta tarefa por serem macio e danificarem a cabeça. Encomende os bastões de limpeza diretamente de nós ou do distribuidor autorizado Roland DG Corp.
- Não utilize os bastões de limpeza mais de uma vez; irá deteriorar a qualidade da impressão. Descarte o bastão após a limpeza.
- Não coloque o bastão sujo dentro do fluido de limpeza; o fluido ficará impróprio para a limpeza.
- Nunca toque a superfície injetora da cabeça de impressão.
- Limpe as partes esponjosas com movimentos leves e suaves. Não esfregue, arranhe, ou deforme-as.

Quando soa um alarme durante a limpeza
Um alarme soa 30 minutos depois da limpeza. Realize a operação seguindo a mensagem exibida na janela do Utility.

⚠CUIDADO **Sempre siga cuidadosamente os procedimentos, de acordo com as instruções.**
Caso contrário, movimentos súbitos da máquina poderão causar ferimentos.

Procedimento

1 **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

2

Na aba [adjustment] (ajustes), clique em [manual head cleaning] (limpeza manual da cabeça).

Manual Cleaning 1/4
Open the maintenance cover after the printhead carridge stops completely. Then click [Next] to proceed.
[!] CAUTION
Complete the manual cleaning process within 30 minutes to prevent the printheads from drying up.
After 30 minutes, it starts to beep in which case you need to restart the whole process from the beginning.
< Back
Next >
Cancel

Aparecem os procedimentos para Limpeza manual da cabeça. Leia cuidadosamente as instruções na tela e inicie as tarefas de limpeza.

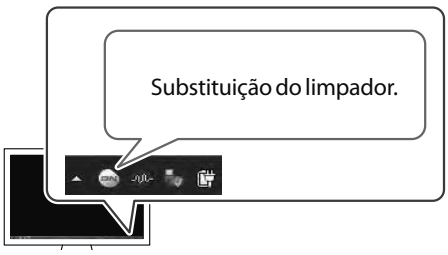
3 **Faça o teste de impressão e verifique o resultado.**

Utilize as funções de limpeza e faça a limpeza várias vezes, se for necessário.

☞ Pág. 21, "Passo 3: "Teste de impressão e limpeza"

Substituir peças consumíveis

Substituição dos limpadores



O limpador é um componente utilizado para limpeza das cabeças de impressão. Quando a mensagem mostrada na figura aparecer no ícone Utility na área de trabalho do computador, estará na hora de substituir o limpador por um novo.
Para comprar um limpador, entre em contato conosco diretamente ou com o distribuidor autorizado Roland DG Corp.

Um alarme soará cerca de 30 minutos após o início da operação. Faça os procedimentos seguindo a mensagem que aparece na tela Utility.

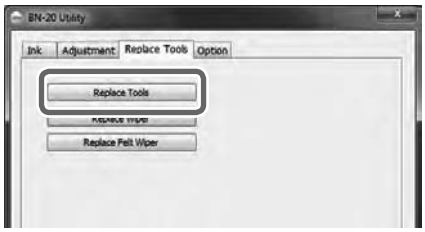
⚠CUIDADO **Sempre siga cuidadosamente os procedimentos, de acordo com as instruções.**
Caso contrário, movimentos súbitos da máquina poderão causar ferimentos.

Procedimento

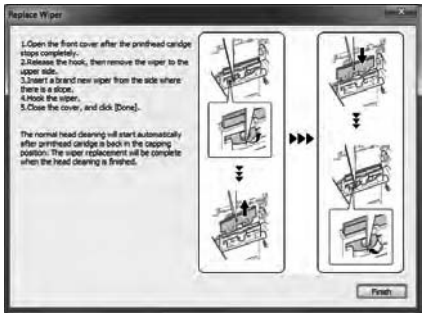
1 **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

2



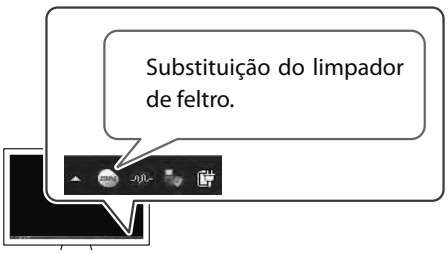
Na aba [replace tools] (substituir ferramentas), clique em [replace wiper] (substituir limpador).



Aparecem os procedimentos para substituir o limpador. Leia cuidadosamente as instruções na tela e inicie o trabalho de substituição.

3 **Quando a operação for concluída, feche a tampa frontal.**

Substituição do limpador de feltro



O limpador de feltro é um componente utilizado para a limpeza das cabeças de impressão. Quando a mensagem mostrada na figura aparecer no ícone Utility na área de trabalho do computador, estará na hora de substituir o limpador por um novo.
Para comprar um limpador de feltro, entre em contato conosco diretamente ou com o distribuidor autorizado Roland DG Corp.

Um alarme soará cerca de 30 minutos após o início da operação. Faça os procedimentos seguindo a mensagem que aparece na tela Utility.

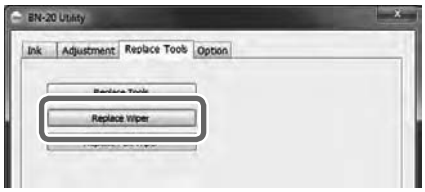
⚠CUIDADO **Sempre siga cuidadosamente os procedimentos, de acordo com as instruções.**
Caso contrário, movimentos súbitos da máquina poderão causar ferimentos.

Procedimento

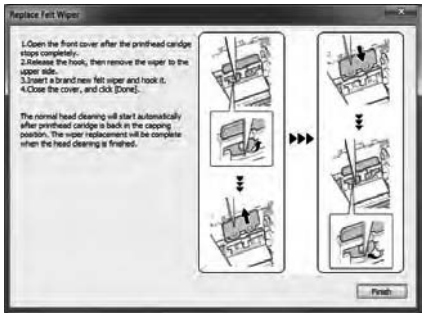
❶ Abra a janela do Utility.

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

❷



Na aba [replace tools] (substituir ferramentas), clique em [replace felt wiper] (substituir o limpador de feltro).


Replace Felt Wiper
1.Open the front cover after the printhead caridge stops completely.
2.Release the hook, then remove the wiper to the upper side.
3.Insert a brand new felt wiper and hook it.
4.Close the cover, and click [Done].
The normal head cleaning will start automatically after printhead caridge is back in the capping position. The wiper replacement will be complete when the head cleaning is finished.
Finish

Aparecem os procedimentos para substituir o limpador de feltro. Leia cuidadosamente as instruções na tela e inicie o trabalho de substituição.

❸ Quando a operação for concluída, feche a tampa frontal.

Substituição da lâmina de corte

Quando a lâmina de corte estiver cega, o fio serrilhado ou a qualidade do corte tiver deteriorado, substitua por uma nova lâmina de corte.

⚠CUIDADO **Sempre siga cuidadosamente os procedimentos, de acordo com as instruções.**
Caso contrário, movimentos súbitos da máquina poderão causar ferimentos.

⚠CUIDADO **Nunca toque o fio da lâmina.**
Fazer isso poderá resultar em lesões.

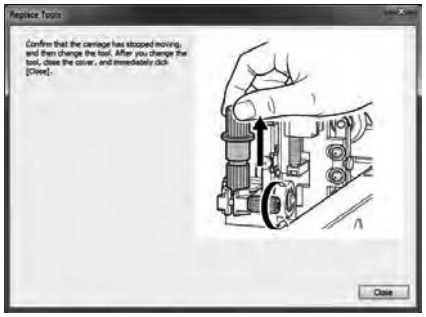
Procedimento

1 **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

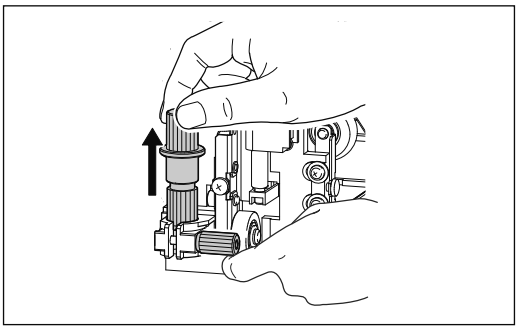
2

Na aba [replace tools] (substituir ferramentas), clique em [replace tools]] (substituir ferramentas).



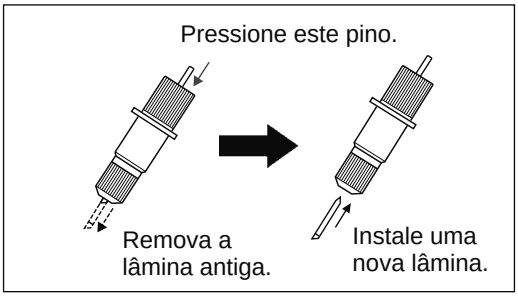
Se aparecer a tela mostrada na figura, abra a tampa frontal e substitua a lâmina.

3



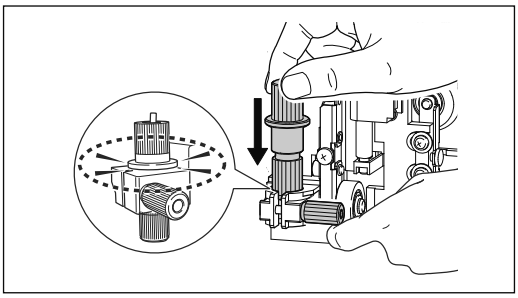
Remova o suporte da lâmina.

❹



Substitua a lâmina.

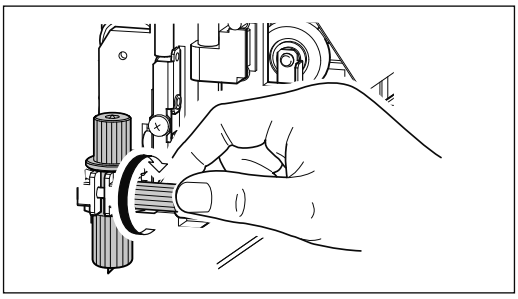
❺



Apoie o parafuso na parte de baixo e introduza o suporte da lâmina.

Se isto não for feito, a qualidade do corte poderá ser prejudicada.

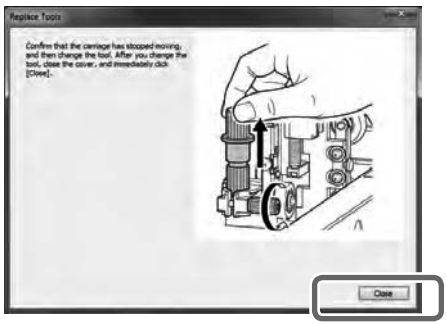
❻



Aperte o parafuso firmemente.

Puxe o suporte da lâmina para cima para se certificar que ele não fique frouxo.

❼


Replace Tools
Confirm that the carriage has stopped moving, and then change the tool. After you change the tool, close the cover, and immediately click [Close].
Close

Feche a tampa frontal.

Clique em [close] (fechar).A substituição foi concluída.

❽ **Faça ajustes para corte.**

☞ Pág. 28, “Ajustando o Corte”

Ao transportar a unidade

Procedimentos de preparação para reinstalação

Para mover o equipamento, você deve drenar toda a tinta interna do equipamento e fixar as cabeças de impressão no lugar usando materiais da embalagem para protegê-las. Se tentar mover a máquina sem fazer isto primeiro, poderá resultar em danos aos componentes internos, devido ao vazamento de tinta, ou danos às cabeças.

- Assim que a preparação para movimentação da unidade estiver completa, mova o equipamento e encha-o com tinta o mais rápido possível. Permitir que o equipamento fique sem tinta pode danificar as cabeças de impressão.
- Ao mover o equipamento, mantenha-o em uma temperatura de 5 a 40° C (41 a 104° F) e em um nível de umidade entre 20 a 80 % (sem condensação). Não fazê-lo pode resultar em pane.
- Manuseie o equipamento com cuidado ao movê-lo e o mantenha nivelado (não inclinado). Evite que se choque com outros objetos.

Procedimento

1 **Abra a janela do Utility.**

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do Utility / Como sair dela"

2

Na aba [option] (opção), clique em [ink is being pumped from the ink tanks] (a tinta está sendo bombeada dos tanques de tinta).

Prossiga com o trabalho, seguindo as instruções que aparecem na tela.

3 **Mude assim que possível.**

4 **Reinstale o equipamento imediatamente e carregue-o com tinta.**

Veja o "Guia de Primeiros Passos" e encha prontamente com tinta.

Leia esta seção sempre que tiver um problema.....84
A Máquina não funciona.....84
Não é possível realizar impressão atrativa ou recorte.....85
Travamento do material!.....87
Alimentação do material não é suave.....87
A Cabeça de impressão parou de se mover.....88
Instalação impossível.....89
Quando estiver desinstalando o driver, realize as operações a seguir.....91
Observações importantes para quando for imprimir a partir do aplicativo geral.....93
Observações importantes para quando for imprimir a partir do adobe illustrator.....93
Observações importantes para quando for imprimir a partir do CorelDRAW.....93
Como lidar com mensagens e mensagens de erros.....94
Uma mensagem aparece.....94
Uma mensagem de erro aparece.....95
Especificações principais.....98
Área máxima.....98
Área máxima quando estiver usando marcas de corte.....98
Informações sobre a lâmina.....99
Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de número serial.....99
Desenho dimensional.....100
Especificações.....101
Requisitos do sistema para conexão USB.....103

Leia esta seção sempre que tiver um problema

A Máquina não funciona

A Impressora não funciona

O botão de energia está ligado?
Ligue o interruptor principal da impressora. Em seguida, pressione a tecla POWER e veja se as luzes se acendem.

A tecla POWER fica iluminada de maneira constante?
Não ocorre impressão quando a tecla POWER não fica acesa de maneira constante. Depois de colocar a mídia, puxe a alavanca.

A tecla POWER está piscando?
Quando a tecla POWER começa a piscar, a única operação que é aceita é a de cancelamento da impressão, nenhuma outra.

A tampa está aberta?
Feche a tampa frontal e a tampa de manutenção.

Acabou a tinta?
Se você tentar imprimir quando não houver mais tinta no cartucho, um aviso sonoro será ouvido e a máquina parará temporariamente. Aparece uma mensagem indicando que a tinta acabou no campo status do Utility. Ao substituir o cartucho de tinta por um novo, a impressão ou o corte reiniciam.

☞ Pág. 70, "Como substituir cartuchos de tinta", pág. 95, "Uma mensagem de erro aparece"

A mensagem apareceu no ícone Utility na área de trabalho ou na janela Utility?

☞ Pág. 94, "Aparece uma mensagem de erro", pág. 95, "Aparece uma mensagem de erro"

O cabo está conectado?
Conecte o cabo firmemente.

☞ "Guia de primeiros passos"

O driver está instalado corretamente?
Se a conexão com o computador não for feita na sequência descrita, pode ser que o driver não seja instalado corretamente. O Utility não funciona de forma correta quando o driver está mal configurado. Verifique novamente para se certificar de que a conexão foi feita utilizando-se o procedimento correto.

☞ "Guia de primeiros passos"

Há duas ou mais máquinas conectadas a um único computador?
O Utility não pode controlar mais de uma máquina ao mesmo tempo. Nunca conecte duas ou mais máquinas iguais a esta em um único computador.

A temperatura ambiente está muito baixa?
Esta máquina não completa a inicialização até que o aquecedor atinja a temperatura especificada e não aceita nenhuma operação. Quando a temperatura ambiente está baixa, o aquecedor demora para se aquecer. Utilize a máquina em um ambiente onde a temperatura esteja entre 20 e 32° C (68 a 90° F).

Você removeu forçosamente algum dispositivo externo de armazenamento de dados conectado por USB?
Quando for remover o dispositivo removível USB (pen drive ou disco rígido de USB (HD externo), etc.), é necessário passar por [safely remove hardware and eject media] (remova o hardware com segurança e ejete a mídia) ou [Eject] (ejete) antes de retirá-lo. Se você remover o dispositivo USB sem passar por esses procedimentos e durante o processo de impressão, esta poderá ser interrompida.

Não é possível realizar impressão atrativa ou recorte

Os resultados de impressão são ruins ou contêm listras horizontais.

As cabeças de impressão mostram entupimento do injetor?

Faça um teste de impressão e verifique se ocorre entupimento do injetor. Se estiver ocorrendo entupimento do injetor, faça limpeza da cabeça.

☞ Pág. 21, "Passo 3 : Imprimindo testes e limpeza normal" pág. 74, "Limpeza média e limpeza poderosa" pág. 76, "Limpeza manual da cabeça"

Você fez o "Ajuste da quantidade de alimentação de folhas"?

Mau alinhamento excessivo na quantidade de alimentação da mídia poderá resultar em impressão que parece ruim ou que contenha listras horizontais. Recomendamos fazer o "Ajuste da quantidade de alimentação de folhas" antes do início das atividades diárias e quando for mudar o tipo de mídia.

☞ Pág. 22, "Passo 4: Ajustar a quantidade de alimentação de folhas"

Você fez o "Ajuste bidirecional"?

Recomendamos fazer o "Ajuste da quantidade de alimentação de folhas" antes do início das atividades diárias e quando for mudar o tipo de mídia. O valor ótimo de ajuste poderá variar, dependendo principalmente da espessura da mídia.

☞ Pág. 19, "Passo 2: Ajuste bidirecional"

A temperatura ambiente está muito baixa?

O aquecedor poderá não se aquecer suficientemente quando a temperatura ambiente for menos do que 20°C (68°F). Além disso, mesmo quando o aquecedor se aquecer, um efeito adequado talvez não seja obtido se a mídia estiver completamente fria. Antes de imprimir, permita que a temperatura do material alcance a temperatura ambiente.

A impressora está instalada em local nivelado e estável?

Nunca instale o equipamento em um local de nível irregular ou onde possa balançar ou sofrer vibração. Além disso, as cabeças de impressão não poderão ficar expostas a correntes de ar.

A impressora está instalada em um local protegido da luz direta do sol?

Nunca instale em um local exposto a luz solar direta.

O material está instalado e configurado corretamente?

Se a mídia não estiver colocada e alinhada corretamente, a impressão poderá ser prejudicada. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ Pág. 87, "Alimentação do material não é suave"

As cores estão instáveis ou desiguais

Você agitou os cartuchos de tinta suavemente antes de instalá-los?

Agite novos cartuchos suavemente antes de instalá-los.

Quando a tinta metálica for utilizada, agite suavemente o cartucho antes das atividades diárias. ☞ Pág. 40, "Características da tinta metálica e observações importantes"

O material está enrugado?

Se a mídia estiver enrugada e se soltar da mesa, as cores poderão apresentar variação ou a impressão poderá perder qualidade.

☞ Pág. 87, "Alimentação do material não é suave"

A impressora está instalada em local nivelado e estável?

Nunca instale o equipamento em um local de nível irregular ou onde possa balançar ou sofrer vibração. Além disso, as cabeças de impressão não poderão ficar expostas a correntes de ar. Estes fatores podem gerar entupimento do injetor ou reduzir a qualidade da impressão.

A impressora está sendo usada em um local sujeito a mudanças drásticas no ambiente operacional?

Grandes variações de temperatura ou umidade durante a impressão podem causar alteração de cores parciais. Ao realizar a impressão, utilize o equipamento em um local onde a temperatura e a umidade sejam estáveis.

A mídia fica manchada após a impressão.

A cabeça de impressão está suja?

Os itens a seguir podem causar respingos de tinta no material durante a impressão.

✍ Acúmulo de poeira fibrosa (fiapos) ao redor da cabeça.

✍ Transferência de tinta para a cabeça de impressão devido ao atrito com o material.

Se isto acontecer, faça a limpeza manual da cabeça. Recomendamos que seja feita limpeza periódica da cabeça de impressão.

☞ Pág. 74, “Manutenção de limpeza periódica”

✍ Umidade Muito Baixa.

Utilize esta máquina em ambiente com umidade relativa de 35 a 80 % (sem condensação).

O corte está desalinhado.

O material está instalado e configurado corretamente?

Se a mídia não estiver colocada e alinhada corretamente, ou se não estiver passando com facilidade pela mesa, o corte poderá ficar prejudicado. Certifique-se de que o material esteja instalado e configurado corretamente.

☞ Pág. 87, "Alimentação do material não é suave"

As configurações das condições de corte estão adequadas?

Poderá haver desalinhamento ou inclinação se a velocidade de corte estiver muito rápida ou a força da lâmina estiver muito alta. Tente alterar as condições de corte. Com materiais que têm uma camada adesiva muito forte, a camada adesiva se acopla novamente após o corte. No entanto, se um teste de corte mostrar que a película aderente do material e os traços de lâmina no papel estiverem ótimos, então o material foi cortado adequadamente. Cuide para que a força da lâmina não esteja muito elevada.

☞ Pág. 28, "Ajustando o corte", pág. 30, "Ajustando a quantidade de corte" e pág. 30, "Cálculos estimados para a Quantidade de extensão da lâmina"

O comprimento da impressão é muito longo?

Para impressão e corte em particular, quanto mais longo o tamanho da página (ou seja, quanto mais longa a distância da mídia para retorno após impressão), maior é a possibilidade de que ocorra mau alinhamento. É sempre uma boa ideia manter o tamanho de cada página no mínimo necessário.

Você está utilizando um material que demonstra grande expansão e contração?

Quando estiver imprimindo e cortando, ocorrerá mau alinhamento se o material se expandir ou se contrair. Se isto acontecer, tente imprimir com marcas de corte. Em seguida, estabeleça o ponto básico e um ou mais pontos de alinhamento e então corte. Isso irá corrigir a expansão e contração do material.

☞ Pág. 35, "Realização da impressão e do Corte separadamente"

A superfície impressa fica danificada durante o corte

A ponta da tampa do suporte da lâmina raspa na superfície impressa?

A ponta da tampa do suporte da lâmina poderá raspar e manchar ou danificar a superfície impressa. Se isto ocorrer, aumente a proporção da extensão da lâmina.

☞ Pág. 30, "Ajustando a quantidade de corte"

Travamento do material!

A Mídia enroscou

Se aparecer uma mensagem de erro porque a mídia enroscou, corrija o problema imediatamente. Se não o fizer, isso pode causar danos à cabeça de impressão.

☞ Pág. 95, "Uma mensagem de erro aparace"

A mídia está deformada ou enrugada?

Muitos fatores podem causar deformação ou enrugamento. Consulte a informação a seguir e corrija o problema.

☞ Pág. 87, "Alimentação do material não é suave"

Alimentação do material não é suave

Muitos problemas poderão ocorrer se a mídia não estiver passando suavemente. Alguns exemplos: má qualidade de impressão, a cabeça de impressão entra em contato com a mídia, o posicionamento ficará desalinhado ou a mídia ficará enroscada. Faça o seguinte.

A mídia enruga ou encolhe

O material está instalado e configurado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tensionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ Pág. 14, "Passo 1: Inserindo materiais"

O material carregado ficou em repouso por algum tempo?

O material pode encolher ou enrugar se for aquecido por um período extenso. Quando concluir a impressão, pressione e segure a tecla POWER para desligar a alimentação secundária ou então remova o material.

O material foi colocado enquanto o aquecedor estava quente?

Se o material for colocado depois que o aquecedor esquentou, a temperatura da mesma aumentará subitamente, o que pode fazer com que encolha ou enrugue durante a impressão. Antes de carregar o material, desligue a alimentação secundária e deixe a mesa esfriar.

A temperatura ambiente está muito baixa?

Utilize o equipamento em um ambiente onde a temperatura seja de 20 a 32ºC (68 a 90ºF). Se o equipamento estiver sendo usado em temperatura ambiente menor que 20ºC (68ºF), dependendo do tipo ou dimensão do material, podem ocorrer enrugamentos ou desigualdades. Para obter resultados estáveis de impressão, a máquina deverá ser utilizada a uma temperatura ambiente entre 20 e 32°C (68 a 90°F).

A umidade do ambiente está muito alta?

Utilize esta máquina em ambiente com umidade relativa de 35 a 80 % (sem condensação).

O material utilizado está curvado?

Se usar material curvado, isso pode causar enrugamento no material.

O avanço do material não está reto

O material está instalado e configurado corretamente?

A alimentação é prejudicada quando o material não está esticado ou está tensionado de forma irregular à esquerda e à direita. Recarregue o material.

☞ Pág. 14, "Passo 1: Inserindo materiais"

A alimentação do material não é suave

A mídia se enrosca em algum objeto?

O material não deverá tocar nada. Isto poderá afetar a impressão, mesmo que o material pareça estar passando com facilidade.

☞ Pág. 14, "Passo 1: Inserindo materiais"

O material é muito espesso?

Um material muito espesso pode não somente causar alimentação instável, mas pode arranhar a cabeça de impressão, resultando em mau funcionamento. Nunca utilize esse tipo de material.

Os roletes de tração estão sujos?

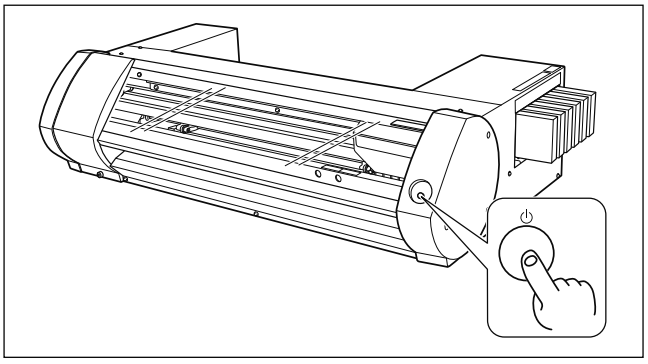
Verifique se os rolos de tração estão livres de resíduos de material estranho, como fragmentos de material.

☞ Pág. 71, "Limpeza"

A cabeça de impressão parou de se mover.

Se o carro de impressão parar no meio do equipamento.

O que fazer primeiro



Segure a tecla POWER por um segundo ou mais para desligar a alimentação secundária e, em seguida, ligar. Se o material estiver enroscado, remova-o. Se o carro de impressão se mover para a posição standby (no lado direito da máquina), isto significa que a operação foi concluída com sucesso.

O carro de impressão ainda não se move

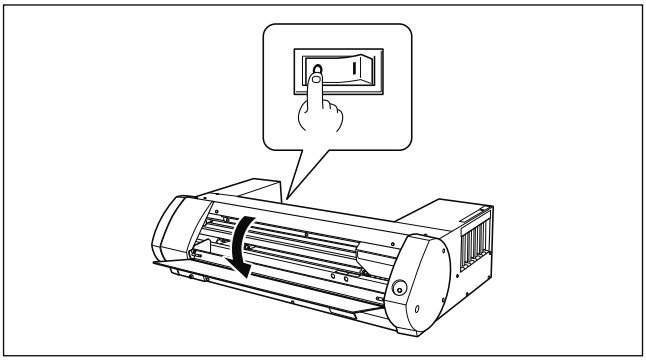
Tente desligar a energia principal, depois ligue a energia principal novamente seguida pela energia secundária.

Se o carro de impressão não se mover para o suporte (cap station)

Se as cabeças ainda não se moverem depois que "O que fazer primeiro" for feito, tome as seguintes providências de emergência e, em seguida, entre em contato com o distribuidor autorizado Roland DG Corp.

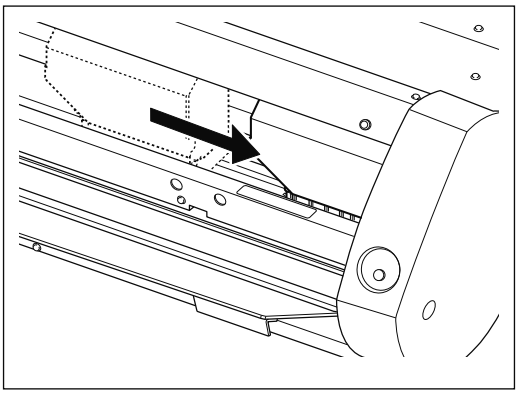
Procedimento

❶



Desligue a alimentação primária e abra a tampa dianteira.

❷



Mova delicadamente os carros de impressão para a posição de espera
Parar no local onde ouve-se um clique trava os carros de impressão no local.

❸ **Aplique uma leve pressão no lado direito para certificar-se de que as cabeças de impressão não se movam para a esquerda.**
Se os carros de impressão movem-se para a esquerda, mova-os gentilmente novamente aplicando pressão do lado esquerdo e certifique-se de que eles estejam travados no local.

Impossível instalar

Se a instalação encerra pela metade, ou se o assistente não aparece quando você faz a conexão com um cabo USB, realize os procedimentos abaixo.

Windows 7

1. Se aparecer [found new hardware] (novo hardware encontrado), clique em [cancel] (cancelar) para fechar.
2. Clique o menu [iniciar]. Em seguida clique com o botão direito do mouse em [computador]. Clique em [propriedades do sistema].
3. Clique em [gerenciador de dispositivos]. Aparecerá [controle de contas do usuário], clique em [continue]. Aparece o [gerenciador de dispositivo].

4. No menu [exibir] clique em [mostrar dispositivos ocultos].
5. Na lista, encontre [outros dispositivos] e clique duas vezes. Quando aparecer o nome do modelo que você está utilizando ou aparecer [dispositivo desconhecido] sob o item que foi selecionado, clique para escolhê-lo.
6. Vá para o menu [ação] e clique em [desinstalar].
7. Na janela " Confirmar desinstalação do dispositivo", selecione [deletar o software do driver para este dispositivo] e clicar em [OK]. Feche o [gerenciador de dispositivo].
8. Desconecte o cabo USB do computador e reinicie o Windows.
9. Desinstale o driver. Faça os passos a partir do passo 3 na página 91 "Desinstale o driver Windows 7" para desinstalar o driver.
10. Instale o driver novamente, de acordo com o "Guia de primeiros passos da BN-20".

Windows Vista

1. Se aparecer [found new hardware] (novo hardware encontrado), clique em [cancel] (cancelar) para fechar.
2. Clique o menu [iniciar]. Em seguida clique com o botão direito do mouse em [computador]. Clique em [propriedades do sistema].
3. Clique em [gerenciador de dispositivos]. Aparecerá [controle de contas do usuário], clique em [continue]. Aparece o [gerenciador de dispositivo].
4. No menu [exibir] clique em [mostrar dispositivos ocultos].
5. Na lista, encontre [impressoras] ou [outros dispositivos] e clique duas vezes. Quando aparecer o nome do modelo que você está utilizando ou aparecer [dispositivo desconhecido] sob o item que foi selecionado, clique para escolhê-lo.
6. Vá para o menu [ação] e clique em [desinstalar].
7. Na janela " Confirmar desinstalação do dispositivo", selecione [deletar o software do driver para este dispositivo] e clicar em [OK]. Feche o [gerenciador de dispositivo].
8. Desconecte o cabo USB do computador e reinicie o Windows.
9. Desinstale o driver. Faça os passos a partir do passo 3 na página 91 "Desinstale o driver Windows Vista" para desinstalar o driver.
10. Instale o driver novamente, de acordo com o "Guia de primeiros passos da BN-20".

Windows XP

1. Se aparecer [found new hardware] (novo hardware encontrado), clique em [finish] (terminar) para fechar.
2. Clique no menu [Iniciar]. Em seguida, clique com o botão direito do mouse em [meu computador]. Clique em [propriedades do sistema].
3. Clique na aba [hardware] e, em seguida, clique em [gerenciador de dispositivo]. Aparece o [gerenciador de dispositivo].
4. No menu [exibir] clique em [mostrar dispositivos ocultos].
5. Na lista, encontre [impressoras] ou [outros dispositivos] e clique duas vezes. Quando aparecer o nome do modelo que você está utilizando ou então aparecer [dispositivo desconhecido] sob o item selecionado, clique para escolhê-lo.
6. Vá para o menu [ação] e clique em [desinstalar].
7. Na janela "Confirmar desinstalação de dispositivo" clique em [ok]
8. Feche o [gerenciador de dispositivo] e clique em [OK].
9. Retire o cabo USB do computador e, em seguida, reinicie o Windows.
10. Desinstale o driver. Faça os passos a partir do passo 3 na página 92 "Desinstale o driver Windows XP" para desinstalar o driver.
11. Instale o driver novamente, de acordo com o "Guia de primeiros passos da BN-20".

Quando estiver desinstalando o driver, realize as operações a seguir.

Windows 7

*Se o driver estiver desinstalado sem que tenham sido seguidos os procedimentos definidos abaixo, talvez não seja possível a reinstalação.

1. Antes de iniciar a desinstalação do driver, retire os cabos USB do computador.
2. Entre no Windows como "Administrador".
3. No menu [iniciar], clique em [painel de controle]. Clique em [desinstalar um programa].
4. Clique o driver para a máquina para deletar e selecionar. Em seguida, clique em [desinstalar].
5. Aparece uma mensagem de solicitação de confirmação para deletar. Clique em [Sim].
6. No menu [iniciar], escolha [todos os programas]. Em seguida, [acessórios]. Depois, [executar]. Então, clicar em [browse].
7. Escolha o nome do drive ou da pasta onde o driver está localizado. (*)
8. Selecione "SETUP.EXE" e clique em [abrir]. Em seguida, clique em [OK].
9. Aparece [controle de contas do usuário]. Clique em [permitir].
10. O programa de configuração para o driver começa.
11. Clique em [desinstalar] para escolhê-lo. Selecione a máquina para deletar e clique em [iniciar].
12. Se for necessário reiniciar o computador, aparecerá uma janela informando sobre isso. Clique em [sim].
13. A desinstalação termina depois que o computador reiniciar.

(*)

Ao utilizar o CD-ROM, especifique a pasta, conforme mostrado abaixo (presumindo-se que o drive de CD-ROM seja o drive

D).D:\Drivers\25D\WIN7X64 (edição de 64 bits)

D:\Drivers\25D\WIN7X86 (edição de 32 bits)

Windows Vista

1. Antes de começar a desinstalação do driver, retire os cabos USB do computador.
2. Entre no Windows como "Administrador".
3. No menu [iniciar], clique em [painel de controle]. No grupo [hardware e sons], clique em [impressora]. A pasta [impressora] abre.
4. Clique o ícone do nome do modelo que você está utilizando. No menu [organizar], clique em [nova pasta]. Aparece [controle de contas de usuário]. Clique em [continuar].
5. Aparecerá uma mensagem solicitando confirmação de deletar. Clique em [sim].
6. Na pasta [impressoras], clique com o botão direito do mouse qualquer local onde não houver ícone de impressora. No menu [executar como administrador], selecione [propriedades do servidor]. Aparece [controle de contas de usuários]. Clique em [continuar].
7. Clique na aba [drivers]. Em seguida, na lista [drivers de impressoras instaladas] escolha a máquina a ser deletada. Clique em [remover].
8. Aparece [remover driver e pacote de drivers]. Selecione [remover driver e pacote de drivers]. Clique em [OK].
9. Quando aparecer a mensagem, clique em [sim].
10. Aparecem o pacote e o driver para deletar. Verifique se o que aparece é o que será deletado realmente e clique em [deletar].
11. Aparecerão os itens que foram deletados. Clique em [OK].
12. Clique em [fechar] na janela [remover driver e pacote].
13. No menu [iniciar], escolha [todos os programas]. Em seguida, [acessórios], depois [executar] e então clique em [abrir].
14. Escolha o nome do drive ou da pasta onde o driver está localizado. (*)
15. Selecione "SETUP.EXE" e clique em [abrir]. Em seguida, clique em [OK].

16. Aparece [controle de contas do usuário]. Clique em [permitir].
17. O programa de configuração para o driver começa.
18. Clique em [desinstalar] para escolhê-lo. Selecione a máquina para deletar e clique em [iniciar].
19. Se for necessário reiniciar o computador, aparecerá uma janela informando sobre isso. Clique em [sim].
20. A desinstalação termina depois que o computador reiniciar.

(*)

Ao utilizar o CD-ROM, especifique a pasta, conforme mostrado abaixo (presumindo-se que o drive de CD-ROM seja o drive D).

D:\Drivers\25D\WINVISTAX64 (edição de 64 bits)
D:\Drivers\25D\WINVISTAX86 (edição de 32 bits)

Windows XP

1. Antes de começar a desinstalação do driver, retire os cabos USB do computador.
2. Entre no Windows como "Administrador".
3. No menu [iniciar], clique em [painel de controle]. Clique em [impressoras e outros hardwares]. Em seguida, clique em [impressoras e faxes].
4. Clique no ícone do nome do modelo que você está utilizando. No menu [arquivo] escolha [deletar].
5. Aparece uma mensagem pedindo para confirmar que vai deletar. Clique em [sim].
6. Vá para [arquivo] e selecione [propriedades do servidor].
7. Clique na aba [driver] e na lista [drivers de impressoras instaladas] escolha a máquina que será deletada.
8. Clique em [deletar]. Quando aparecer a mensagem, clique em [sim].
9. No menu [iniciar] selecione [executar] e clique em [abrir].
10. Na lista [locais de arquivo] escolha o nome do drive ou da pasta onde o driver está localizado. (*)
11. Selecione "SETUP.EXE" e clique em [abrir]. Em seguida, clique em [OK].
12. O programa de configuração para o driver inicia.
13. Clique em [desinstalar] para escolher. Selecione a máquina para deletar e clique em [iniciar].
14. Se for necessário reiniciar o computador, aparecerá uma janela informando sobre isso. Clique em [sim].
15. A desinstalação termina depois que o computador reinicia.

(*)

Quando estiver utilizando o CD-ROM, especifique a pasta, conforme mostrado abaixo (presumindo-se que o drive do CD-ROM seja o drive D).

D:\Drivers\25D\WINXPX64 (edição 64 bits)
D:\Drivers\25D\WINXPX86 (edição 32 bits)

Observações importantes para quando for imprimir a partir do aplicativo geral

Observações importantes para quando for imprimir a partir do Adobe Illustrator

Estas são observações de alerta sobre impressões feitas a partir de Adobe Illustrator e CorelDRAW utilizando o driver da BN-20. Isto não se aplica quando se utiliza Roland VersaWorks.

Illustrator CS5, CS4 e CS3: Não será possível imprimir retângulos com linha metálica ou cores cheias.

"Retângulos" refere-se a formatos que atendem a todas as seguintes condições.

- Quatro pontos de ancoragem
- Quatro ângulos de 90 graus
- Ângulo de rotação de 0, 90, 180 ou 270 graus

* Estas condições também podem se aplicar aos caracteres"I" maiúsculo e "L" minúsculo.minúsculo.Para evitar este problema, selecione o retângulo e clique no menu [object] (objeto), [path] (caminho) e [add anchor points] (adicionar pontos de ancoragem). Você poderá adicionar pontos de ancoragem a um retângulo sem modificar o formato dele. Para textos, primeiramente coloque o texto em um contorno e, em seguida, adicione pontos de ancoragem seguindo o procedimento acima.

Quando quiser imprimir em cor metálica e quando quiser cortar, desmarque o campo de seleção [print as bitmap] (imprimir como bitmap) na caixa de diálogo [print] (imprimir).

Para mostrar a caixa de diálogo [print] (imprimir), clique no menu [file] (arquivo).

Configure o modo de cor do documento para [RGB].

Se você selecionar o modo CMYK, os valores serão convertidos para valores RGB quando ocorrer a impressão. Nesta situação, as cores RGB que foram utilizadas do driver para especificar como cores metálicas e linhas de corte serão diferentes das cores RGB que são geradas pelo Illustrator. Portanto, não será possível imprimir cores metálicas ou fazer cortes.

Não cancele a impressão através do Illustrator.

Se a impressão for cancelada, pressione a tecla power da BN-20 por alguns segundos. Quando for imprimir do Illustrator para a BN-20, aparecerá a mensagem "agora está imprimindo". É possível clicar o botão [cancel] na janela de mensagens, mas o processo de impressão ainda estará em andamento. Não será possível utilizar o Illustrator até o final do processo de impressão.

Observações importantes para quando for imprimir a partir do CorelDRAW

Configure o modo de cor do documento para [RGB].

Se você selecionar o modo CMYK, os valores serão convertidos para valores RGB quando ocorrer a impressão. Nesta situação, as cores que foram utilizadas do driver para especificar como cores metálicas e linhas de corte serão diferentes das cores RGB que são geradas pelo CorelDRAW. Portanto, não será possível imprimir cores metálicas ou fazer cortes.

Como lidar com mensagens e mensagens de erros

Aparece uma mensagem de erro

Estas são as principais mensagens que aparecerão na janela Utility para iniciar operação correta. Elas não indicam erro de funcionamento. Há outras mensagens que aparecem na janela do Utility. Siga as instruções que aparecem e proceda de acordo com elas.

[XX ink : shake the cartridge well]

Remova o cartucho de tinta que estiver indicado em *** e agite-o bem. Especificamente, sempre agite a tinta metálica uma vez no início das atividades diárias.

☞ Pág. 40, "Características da tinta metálica e observações importantes", pág. 71, "Manutenção dos cartuchos de tinta"

[The waste cartridge is full.]

O cartucho de descarte está cheio. Substitua-o por um novo.

☞ Pág. 72, "Substituindo o cartucho de descarte"

[Replace the wiper]

Está na hora de substituir os limpadores. Substitua os limpadores.

☞ Pág. 78, "Substituição do limpador"

[Replace the felt wiper]

Chegou o momento de substituir o limpador de feltro. Substituição do limpador de feltro.

☞ Pág. 79, "Substituição do limpador de feltro"

[The connection to the printer has been released.]

Um cabo USB que conecta esta máquina e o computador está desconectado, ou então o interruptor principal desta máquina está desligado. Se a máquina ficar com o interruptor principal desligado, a manutenção automática não funcionará e poderá causar mau funcionamento da máquina. O interruptor principal deverá estar sempre ligado.

Aparece uma Mensagem de Erro

Este tópico descreve algumas das mensagens de erro que podem aparecer na janela do Utility e o que fazer para solucionar o problema. Além das mensagens descritas abaixo, a janela do Utility mostra as causas dos erros e informação para solucionar. Se a informação para solucionar, mostrada na janela do Utility, ou a ação descrita aqui não corrigirem o problema, ou se aparecer uma mensagem de erro não descrita aqui, entre em contato com o distribuidor autorizado da Roland DG Corp.

[The pinch roller position is incorrect.]

[O tamanho da mídia não é aceitável para esta máquina. Portanto, a posição do rolo de pressão não está correta.]

Se a posição do rolo de pressão estiver incorreta, a mídia não ficará presa adequadamente. Tamanhos específicos de mídia poderão ser posicionados adequadamente com o rolo de pressão nesta máquina.

☞ Pág. 10, "Tamanho" em "Material Utilizável"

[Crop marks could not be printed. Output will be canceled.]

O tamanho dos dados a serem impressos, incluindo as marcas de corte são maiores do que a área de impressão ou de corte do material utilizado.

Aumente a área de impressão ou de corte. Por exemplo, substitua a mídia por uma maior ou mude as posições dos rolos de pressão. Em seguida, envie os dados novamente.

☞ Pág. 35, "Tamanhos de Materiais que Permitem Detecção de Marca de Corte Automática."

O tamanho dos dados de impressão é muito pequeno.

Configure o tamanho dos dados no valor de escaneamento (direção em que as cabeças de impressão se movem) para pelo menos 65 mm (2,6 polegadas). Aumente o tamanho dos dados e, em seguida, envie-os novamente. Não há limites no tamanho dos dados na nova direção de alimentação.

[Crop mark detection could not be started./Crop marks were not found. Output will be canceled.]

[A detecção automática das marcas de corte não pôde ser feita]

IInsira o material na posição correta e execute a detecção das marcas de corte novamente. Se a repetição da detecção automática das marcas de corte resultar em erro novamente, mude o tipo de material. Dependendo do material, pode ser que não seja possível detectar marcas de corte automaticamente.

☞ Pág. 35, "Realização da Impressão e do Corte Separadamente"

[The operation has been stopped to prevent the head from drying out. Turn the printeroff.]

A cabeça de impressão foi forçada à posição de espera para evitar o ressecamento.

A operação é descontinuada. Desligue a alimentação secundária e, em seguida, ligue novamente. Se a tampa frontal for aberta durante a impressão, isto causará uma parada de emergência. Nunca permita que a cabeça de impressão fique nesse estado.

[Motor error]

Ocorreu um erro do motor.
A operação é descontinuada. Seguindo as mensagens mostradas na janela do Utility, remova a mídia, feche a tampa frontal e, em seguida, pressione a tecla POWER para desligar a alimentação secundária. Este erro pode ser causado por fatores tais como introdução incorreta do material, material enroscado ou uma operação que puxa o material com força excessiva. Elimine a causa do erro antes de ligar a alimentação secundária e, em seguida, introduza o material novamente.

[Waste cartridge is estimated to be full]

A impressão é interrompida porque o cartucho de descarte está cheio
A impressão não poderá ser retomada sem a correção deste erro. Substitua o cartucho de descarte por um novo, seguindo a mensagem que aparece na janela do Utility. Se um novo cartucho de descarte não estiver disponível para substituição imediata, desligue a alimentação principal.

[Temperature error]

A temperatura do local onde a máquina está instalada está acima ou abaixo da temperatura ambiente em que a máquina pode funcionar.
A operação é descontinuada. Desligue a energia secundária. Controle a temperatura ambiente para que permaneça numa faixa que possibilite a operação (20 a 32°C) e permita que a temperatura do equipamento se estabilize, então ligue a energia.

[Cover open error.]

A impressão é interrompida porque a tampa frontal ou a tampa de manutenção estão abertas.
Feche a tampa e reinicie a impressão.

[Sheet setup error]

A configuração da mídia está errada. Introduza a mídia corretamente.
☞ Pág. 14, "Passo1: Inserindo materiais"

[Data error]

A impressão foi interrompida porque foi encontrado um problema nos dados recebidos.
A operação é descontinuada. Verifique os erros nos dados. Verifique se há problemas com o cabo conector ou o computador e comece a imprimir novamente.

[Ink has run out.]

A impressão foi interrompida porque acabou a tinta.
Na aba [ink] (tinta) da janela do Utility, verifique a cor do cartucho que ficou sem tinta e substitua por um novo.
☞ Pág. 69, "Verificando os níveis de tinta", pág. 70, "Como substituir os cartuchos de tinta"

[Pinch lever was returned.]

A impressão foi interrompida porque a alavanca de introdução de mídia está voltada para trás durante a impressão.
Quando a alavanca está voltada para trás, ocorre cancelamento do impulsionamento da mídia. Portanto, a impressão é interrompida. Recarregue o material.

[No sheet is present.]

Não é possível imprimir porque não há mídia.
Introduza a mídia.

A impressão não pode continuar porque o final da folha foi detectado. A impressão será cancelada.

A impressão foi interrompida porque as margens da material foram detectadas
Quando as margens do material forem detectadas, a impressão será cancelada. Introduza nova mídia.

[ServiceCall No**]

Um erro irrecuperável ocorreu ou é necessário efetuar a reposição de peças por um técnico especializado.
Anote o número que aparece na tela. Em seguida, desligue a alimentação principal. Depois de desligar da eletricidade, informe ao distribuidor autorizado da Roland DG Corp. o número que apareceu na tela.

[Ink Cartridge error : *** ink cartridge]

Um cartucho incompatível foi instalado.
Remova o cartucho de tinta da cor indicada para eliminar o erro. Utilize um cartucho de tinta do tipo especificado. ("***" é a cor da tinta)

[BN-20 Utility is already running.]

Você tenta iniciar a utility da BN-20, embora já esteja funcionando.
O Utility é um software residente que permanece ativo mesmo quando não aparece na tela. Quando não aparece na tela, está localizado na área de trabalho, no canto inferior direito da tela do computador.

☞ Pág. 7, "Como abrir a janela do utility / Como sair dela"

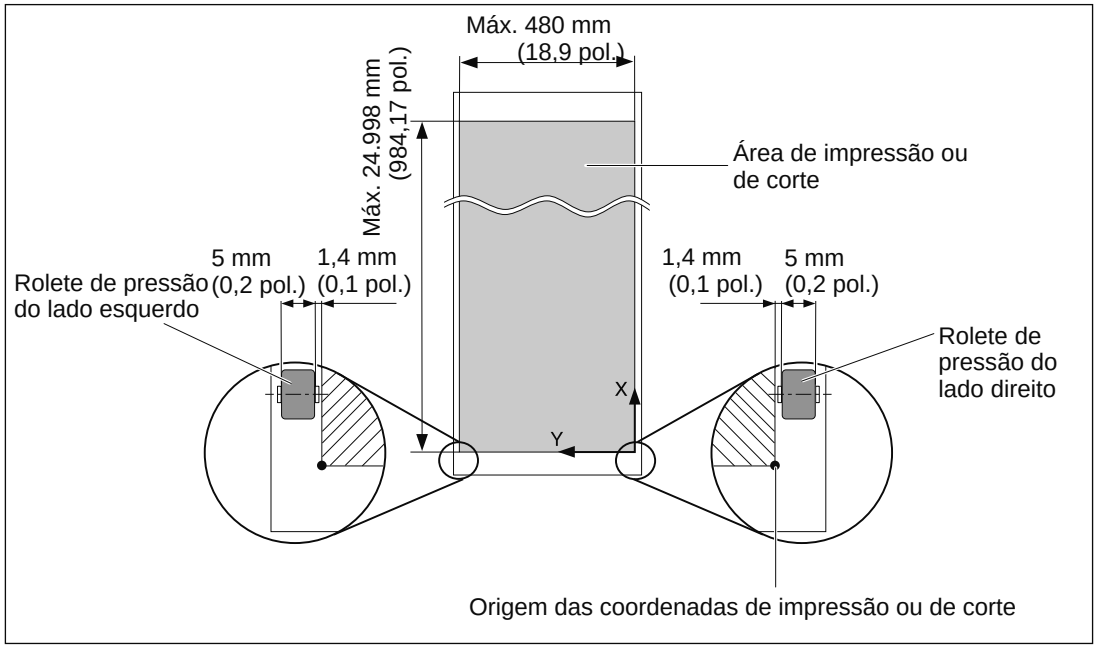
[The cleaning fluid cartridge is empty. Replace the cleaning fluid cartridge with a new one.]

A operação foi interrompida porque o cartucho do fluido de limpeza está vazio.
Aparece esta mensagem quando operações tais como "bombear tinta" estão em andamento. A impressão não poderá ser retomada sem a correção deste erro. Substitua por um novo cartucho de fluido de limpeza imediatamente. Se a máquina ficar com o cartucho vazio, poderá resultar em mau funcionamento.

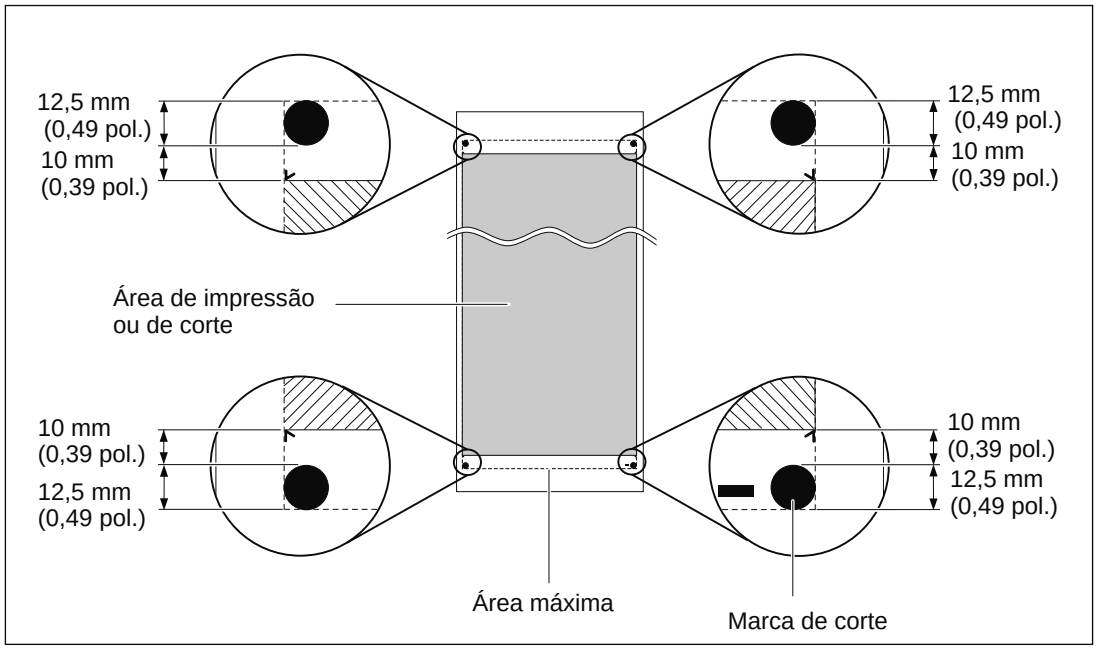
Especificações Principais

Área máxima

A área de impressão ou de corte ao longo do plano horizontal (a direção em que o cartucho se move) será determinada pela posição dos rolos de pressão.



Área máxima quando estiver usando marcas de corte



Informações sobre a lâmina

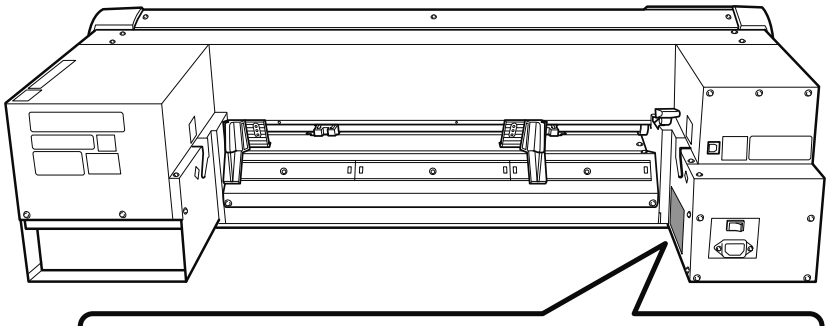
As condições de corte e a vida útil da lâmina se modificarão de acordo com a mídia e o ambiente operacional, mesmo quando houver lâminas idênticas. A vida útil também difere de acordo com o tipo de lâmina. Segue abaixo um guia aproximado.

Lâmina	Material	Força da lâmina	Quantidade de extensão da lâmina	Vida útil da lâmina* (diretriz geral)
ZEC-U1005	Vinil de sinalização geral	50 a 150 gf (grama força)	0,25 mm	8.000 m
ZEC-U5025	Vinil de sinalização geral	30 a 100 gf	0,25 mm	4.000 m
	Vinil fluorescente	120 a 200 gf	0,25 mm	4.000 m
	Vinill refletivo	100 a 200 gf	0,25 mm	4.000 m

Quando áreas não cortadas permanecem igualadas, quando a força da lâmina é aumentada para um valor que é mais alto em 50 a 60 gf do que os valores mostrados nesta tabela: neste caso, substitua a lâmina.

*Os valores para "Tempo de vida útil da lâmina" são estimativas para quando um tipo idêntico de mídia for utilizado.

Locais da avaliação de energia e certificação das etiquetas de numero serial

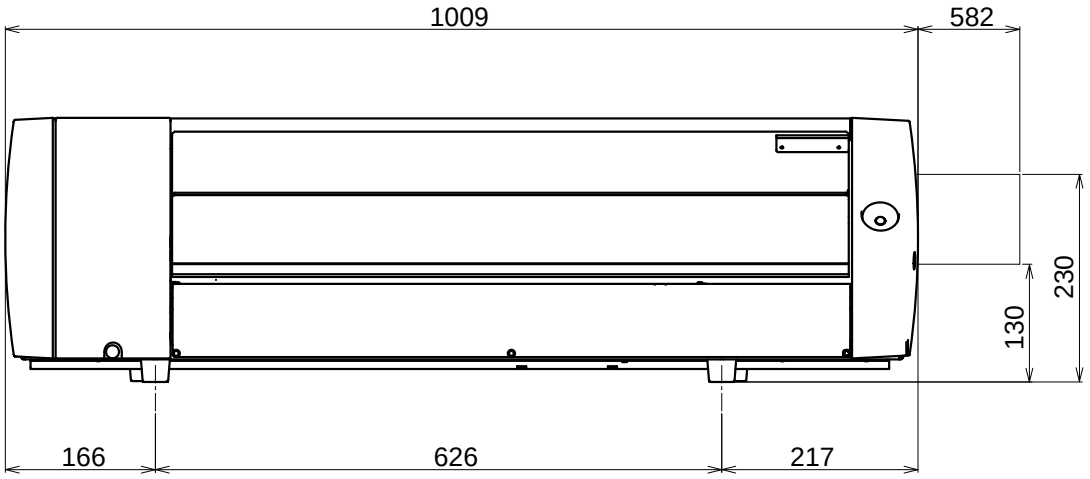


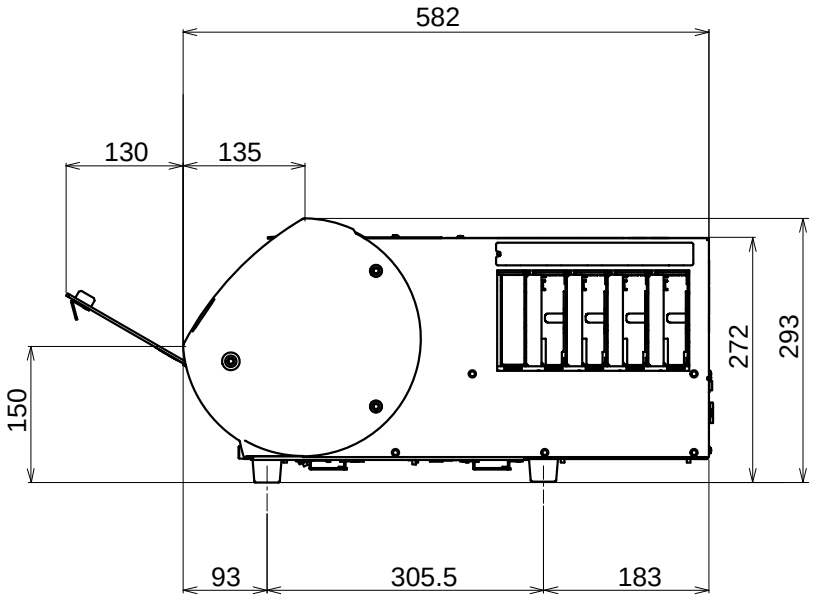
Número de série
Este será necessário quando a máquina necessitar de manutenção, serviços ou suporte. Jamais retire as etiquetas, nem permita que se sujem.

Frequência de energia
Use uma tomada elétrica que seja compatível com as especificações para voltagem, frequência e corrente elétrica fornecidas aqui.

Desenho dimensional

Unidade: mm





Capítulo p n ice

Especificações

		BN-20
Tecnologia de impressão		Jato de tinta piezoelétrico
Material	Largura(*1)	de 150 a 515 mm (5,9 a 20,3 pol.)
	Espessura	Máximo 1,0 mm (39 mil) com revestimento, para impressão Máximo 0,4 mm (16 mil) com revestimento e 0,22 mm (9 mil) sem revestimento, para corte
	Diâmetro externo do rolo	Máximo 150 mm (5,9 pol.)
	Peso do rolo	Máximo 6 kg (13,2 li.)
	Diâmetro do interior	76,2 mm (3 polegadas) ou 50,8 mm (2 polegadas)
Largura de impressão/corte (*2)		Máximo 480 mm (18,9 pol.)
Cartuchos de tinta	Tipos	ECO-SOL MAX: cartucho de 220 cc Tinta PIGMENTO AQUOSO (FPG) cartucho de 220 cc
	Cores	Cinco cores (ciano, magenta, amarelo, preto, metálico) Quatro cores (ciano, magenta, amarelo e preto(Cinco cores são apenas ECO-SOL MAX)
Resolução de impressão (pontos por polegada)		Máximo 1.440 dpi
Lâmina de corte	Type	Roland CAMM-1 series compatível
	Compensação da lâmina	0,25 mm (9 mil)
Velocidade de corte		1 a 15 cm/s
Força da lâmina		30 a 300 gf
Resolução do software (durante o corte)		0,025 mm/passo
Precisão da distância (durante a impressão) (*3) (*4)		Erro de menos do que ±0,3% de distância percorrida ou de ±0.3 mm, o que for maior
Precisão da distância (durante o corte) (*3) (*5)		Erro de menos do que ±0,4% de distância percorrida ou de ±0.3 mm, o que for maior
Probabilidade de repetição (durante o corte) (*3) (*6)		±0,1 mm ou menos
Precisão do alinhamento para impressão e corte (*3) (*7)		±0,5 mm ou menos
Precisão do alinhamento para impressão e corte quando se recoloca a mídia (*3) (*8)		Erro de menos do que ±0,5% de distância percorrida ou de ±3 mm, o que for maior
Aquecedor da impressora (*9)		Temperatura: 35°C (95 °F) (fixos)
Conectividade		USB (em conformidade com a Revisão 2,0 de Especificação de Bus Serial Universal)
Função de economia de energia		Modo de espera automático
Requisitos de energia		AC 100 a 240 V ±10 %, 1,0 A, 50/60 Hz
Consumo de energia	Durante a operação	Aprox. 90 W
	Modo de espera	Aprox. 5,5 W
Nível acústico de ruído	Durante a operação	62 dB (A) ou menos
	Durante standby	42 dB (A) ou menos
Dimensões		1009 (largura) x 582 (comprimento) x 293 (altura) mm (39,7 (largura) x 22,9 (comprimento) x 11.5 (altura) polegadas)
Peso		36 kg (79,4 li.)
Ambiente de Instalação	Ligado na eletricidade (*10)	Temperatura: 20 a 32°C (68 a 90 °F), umidade: 35 a 80%RH (umidade relativa) (sem condensação)
	Desligado	Temperatura: 5 a 40°C (41 a 104°F), umidade: 20 a 80%RH (umidade relativa) (sem condensação)
Acessórios		Cabo de alimentação, cabo USB, lâmina, suporte da lâmina, Pacote de Software da Roland, Software RIP (Roland VersaWorks), Manual do Usuário,etc.

Especificações principais

(*1)

Deverá estar dentro das margens mostradas abaixo:

- 150 a 170 mm (5,9 a 6,7 polegadas)
- 200 a 235 mm (7,9 a 9,3 polegadas)
- 287 a 322 mm (11,3 a 12,7 polegadas)
- 348 a 383 mm (13,7 a 15,1 polegadas)
- 393 a 429 mm (15,5 a 16,9 polegadas)
- 439 a 474 mm (17,3 a 18,7 polegadas)
- 487 a 515 mm (19,2 a 20,3 polegadas)

(*2)

O comprimento da impressão ou do corte dependerá das limitações do programa.

(*3)

- Tipo de mídia: mídia especificada pela Roland DG Corp.
- Temperatura: 25 ° C (77 ° F), umidade: 50%
- Material de rolo deve ser carregado corretamente.
- Margem frontal: 35 mm ou mais
- Excluindo expansão/contração da mídia
- Todas as funções de correção ou de ajuste desta máquina foram executadas adequadamente.

(*4)

Um filme Roland PET, imprime movimento: 1 m 1 m

(*5)

Margem para precisão assegurada de repetição: comprimento 1.000 mm

(*6)

Margem para precisão assegurada de repetição: comprimento 1.000 mm

(*7)

- Desde que o comprimento da mídia esteja abaixo de 1.000 mm
- Excluindo os efeitos de movimento inclinado e expansão e contração do material.

(*8)

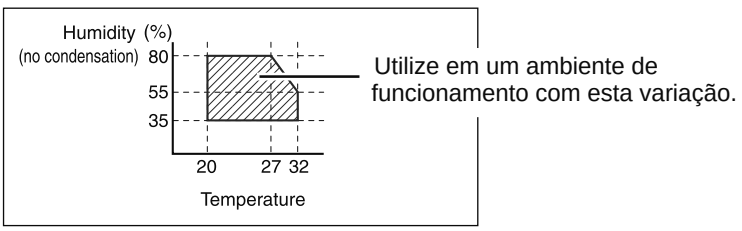
- Tamanho dos dados : 1.000 mm na direção da alimentação do material, 480 mm na direção do movimento do carro.
- Sem laminação
- Detecção automática das marcas de corte em 4 pontos quando o material é recarregado.
- Excluindo a possível mudança causada pela expansão/contração do material e/ou pela recarga do material.

(*9)

Espere aquecer assim que ligar na eletricidade. Espere aquecer assim que ligar na eletricidade. Isto pode levar de 5 a 20 minutos, dependendo do ambiente de funcionamento.✍Dependendo da temperatura ambiente e da largura do material, a temperatura talvez não chegue a 35°C (°F).

(*10)

Ambiente de operação



Requisitos do Sistema para Conexão USB

Computador	Modelo pré-instalado com a edição de 32 ou 64 bits de Windows 7, Vista, XP ou computador atualizado, originalmente pré-instalado com Windows XP ou posteriores.
Cabo USB	Utilize o cabo USB incluso.

R2-110905